Niveau(x) d'enseignement: 4 Numéro EDUQ : 8470485
Centre d'intérêt: 873

Altamirano, Carmen.

Etude des modifications des programmes de formation entraînées dans les métiers de l'imprimerie par les changements de la technologie dans les années 60 : rapport d'étape / étude réalisée dans le cadre du P.P.M.E.P. ; par Carmen Altamirano, Gilles Dubé, Izabelle Lamarre ; se la dir. de Charles Malary ; [pour le] Groupe de recherche et d'étude sur la technique et la société, Université du Québec à Montréal. -- Montréal : Le Groupe, 1981.
xvi, 187 f. ; 36 cm.

Notes bibliogr. à la fin des pties.

Descripteur(s): *Techniques artistiques *Syndicalisme *Industrie *Formation professionnelle *Programme de formation *Secondaire (Niveau)

Identificateur(s) de sujet: *Imprimerie *Relations école-entreprise *Changement technologique

Les progrès accélérés de la technologie nécessitent, dans un projet éducatif d'ensemble, une évolution rapide de la pédagogie. Cela est particulièrement vrai pour l'imprimerie, industrie qui connait des modifications cycliques imposant des modifications de programmes à moyen terme (trois à six ans). L'étude tente de démontrer les points suivants: 1. le syndicalisme a historiquement façonné les situations de travail dans l'industrie de l'imprimerie et élaboré les premières perspectives de formation du personnel; 2. aujourd'hui encore, la formation pratique en imprimerie semble être le fait de l'entreprise; 3. les structures propres du réseau scolaire empêcher la formulation d'un projet d'ensemble de formation professionnelle.

La méthodologie retenue, qualifiée de socio-technique, aborde les changements technologiques par l'intermédiaire de l'étude des systèmes et des situations de travail. La première partie de l'étude porte sur l'impact des changements technologiques sur les orientations syndicales dans l'industrie de l'imprimerie au Québec. La seconde partie décrit les liens entre situations de travail et changements technologiques dans cette industrie. La troisième partie traite de l'enseignement professionnel en imprimerie sur l'île de Montréal. La formation professionnelle en imprimerie face aux changements technologiques fait l'objet de la dernière partie.

Parmi les recommandations formulées, mentionnons les suivantes: 1. maintenir une codification des emplois en rejetant l'analyse fonctionnelle et en intégrant une analyse permanente des fonctions de travail; 2. établir une théorie des relations école/entreprise qui sorte de la problématique taylorienne et de sa critique; 3. redéfinir la notion d'objectif pédagogique dans la perspective de l'enseignement professionnel; 4. mettre sur pied un institut de formation supérieur en imprimerie.

Type de document: r
Notice(s) connexe(s): 8470486
Financement: Bénéficiaire - UQAM
Organisme(s) source(s) - MEQ-DGERU
Programme(s) de subvention - PPMEP

FIN

EDUQ 8470485

GROUPE DE RECHERCHE ET D'ETUDE
SUR LA TECHNIQUE ET LA SOCIETE

UNIVERSITE DU QUEBEC A MONTREAL

Etude des modifications des programmes de formation entraînées dans les métiers de l'imprimerie par les changements de la technologie dans les années 80

Rapport d'étape

Septembre 1981

Etude réalisée dans le cadre du P.P.M.E.P.

par

Carmen Altamirano
Gilles Dubé
Isabelle Lamarre

Sous la direction de Charles Halary

EDUQ 8470485

GROUPE DE RECHERCHE ET D'ETUDE
SUR LA TECHNIQUE ET LA SOCIETE

UNIVERSITE DU QUEBEC A MONTREAL

Etude des modifications des programmes de formation entraînées dans les métiers de l'imprimerie par les changements de la technologie dans les années 80

Rapport d'étape

Septembre 1981

Etude réalisée dans le cadre du P.P.M.E.P.

par

Carmen Altamirano
Gilles Dubé
Isabelle Lamarre

Sous la direction de Charles Halary

INVENTAIRE DES ACTIVITÉS DE RECHERCHE 1980-1981

NO 80-295

1. **TITRE:** Etude des modifications des programmes de formation dans les métiers de l'imprimerie entraînées par les changements de la technologie dans les années 80

2. **MODALITÉ DE RÉALISATION:**
INTERNE ☐ SUBVENTION ☒ CONTRAT ☐ MIXTE ☐

3. **DIFFUSION:**
LARGE ☒ INTERNE ☐ CONFIDENTIELLE ☐

4. **TYPE DE RECHERCHE:**
RECHERCHE AU SENS STRICT ☐ ETUDE ET ANALYSE ☐ DÉVELOPPEMENT EXPÉRIMENTAL ☒

5. **DURÉE:** DEBUT Mois janvier Année 1981 FIN Mois décembre Année 1983

6. **UNITE ADMINISTRATIVE DU MEQ RESPONSABLE DU FINANCEMENT:**
Service général de la formation du personnel de l'enseignement, D.G.E.S. (PPMEP)

7. **MONTANT DE LA SUBVENTION OU DU CONTRAT:** 13 863 $

8. **ORGANISME(S) RESPONSABLE(S) DE LA RÉALISATION:** Université du Québec à Montréal

9. **CHERCHEUR PRINCIPAL:** HALARY, Charles

10. **PROBLÉMATIQUE:**

La logique du travail et celle de l'enseignement sont admises comme distinctes par toutes les écoles de pensée. Cependant, l'évolution rapide de la technologie au travail nécessite dans un projet éducatif d'ensemble, une évolution rapide de la pédagogie. Entre les initiatives à court terme essayant d'adapter le profil de formation au profil de l'activité de travail et les réformes à long terme modifiant les objectifs généraux de l'enseignement professionnel, il y a une place pour des perspectives de modifications à moyen terme.(3 à 6 ans) des programmes afin de lier une conception globale à des objectifs concrets. La recherche portera donc sur l'imprimerie qui est une industrie connaissant des modifications cycliques de cet ordre de grandeur.

11. **OBJECTIFS:**

La recherche doit produire des recommandations concrètes visant à revaloriser l'enseignement professionnel et permettre une meilleure adéquation des programmes avec les situations de travail. Un modèle dégagé pour le secteur de l'imprimerie permettra d'effectuer par la suite une éventuelle généralisation à d'autres secteurs.

12. **METHODOLOGIE:**

La méthodologie employée consistera à lier les acquis de la sociologie du travail et des techniques à la pédagogie. Une telle approche peut être qualifiée de socio-technique. Elle aborde les changements pédagogiques en passant par l'intermédiaire de l'étude des systèmes et des situations de travail.

PRESENTATION GLOBALE

Le rapport d'étape présenté ici est issu d'un projet de recherche présenté dans le cadre du PPMEP en automne 1980. Le but de ce projet était de permettre "le démarrage d'une recherche concernant les relations à établir entre l'industrie de l'imprimerie et le réseau scolaire professionnel au Québec". Ce rapport a été rédigé par le Groupe de Recherche et d'Etude sur la Technique et la Société (GRETS) de l'Université du Québec à Montréal. La conception globale du rapport a été effectuée par Charles Halary, professeur au département de sociologie. Isabelle Lamarre a établi dans la première partie les rapports du syndicalisme aux changements technologiques dans l'imprimerie; Gilles Dubé a mis en relief à partir de visites d'entreprises les transformations des situations de travail dans l'imprimerie et Carmen Altamirano, tout en analysant les transformations dans la production du quotidien La Presse, a dressé un portrait du réseau scolaire de l'enseignement professionnel sur l'île de Montréal, tout en évaluant l'impact des changements technologiques sur les programmes de formation. Une présentation publique de certains aspects de cette recherche a été faite à l'UQAM le 6 mai 1981.

Effectuée en quelques mois grâce à une subvention de 13,800 dollars, cette enquête ne pouvait que donner un premier élément d'appréciation de la formation professionnelle. Ce travail a été largement facilité par la bienveillance de Monsieur Serge Berthelot (responsable du PPMEP au module de formation des maîtres de l'UQAM) qui en a permis le bon déroulement.

Nous remercions les enseignants qui ont bien voulu répondre à nos interrogations, les entreprises qui nous ont ouvert leurs portes, les syndicalistes, et en particulier le directeur de l'ICAG, qui ont coopéré à cette recherche. Il va de soi que les thèses avancées dans cette étude n'engagent que la responsabilité de ses auteurs.

La deuxième phase de cette enquête devait débuter au courant de l'automne 1981 par la systématisation des visites d'entreprises et la mise au point d'un portrait plus détaillé des enseignants et des étudiants du secteur de l'imprimerie.

QUESTIONS DE METHODE

L'enseignement des métiers et des techniques dépend évidemment en premier lieu de l'évolution de la matière enseignée. Il paraît donc logique de commencer par dresser le tableau des techniques et des métiers pour ensuite en assurer leur transmission par des méthodes pédagogiques. Cette étape indispensable à la formulation d'un programme d'enseignement adéquat peut cependant se concevoir de diverses manières.

Dans le passé, il était courant d'attribuer à la providence ou à la vocation la rencontre d'un être humain et d'une activité professionnelle. Cette théorie de la vocation, héritage du Moyen Age et de ses corporations,ne peut plus rendre compte de la réalité contemporaine. L'évolution du travail humain a subi une coupure définitive lors de la révolution industrielle avec la généralisation du salariat. Le but du travail est devenu l'obtention d'un salaire. Les sociologues du travail ont ainsi constaté depuis un demi-siècle une désaffection croissante des nouvelles générations par des activités salariées abrutissantes, monotones, ou tout simplement ennuyeuses. L'aspiration à la civilisation des loisirs a peu à peu remplacé la réalisation de soi par la vie professionnelle.

Bien entendu des exceptions demeurent. L'imprimeur lithographe de dessins numérotés vendus dans les galeries à la mode peut ainsi faire croire à la permanence de la tradition de Gutenberg dont l'achèvement était de rendre indistinguable un livre manuscrit d'un ouvrage imprimé. Cette tradition artistique demeure certes présente mais n'a rien de commun avec l'ensemble des métiers de l'imprimerie moderne.

La nécessité de l'approche historique:

Pour situer précisément les caractéristiques d'un métier comme l'imprimerie il est nécessaire de procéder à un historique des techniques employées mais surtout celui des conditions sociales de leur mise en pratique.

Le rationalisme poussé à outrance a ainsi masqué l'apport essentiel de l'approche historique en essayant de découper les métiers en éléments simples appelés fonctions. Depuis de nombreuses années dans les bureaux de recherche des ministères consacrés au travail les analyses fonctionnelles des tâches ont pris énormément d'importance. Ces études utiles pour comparer des travaux entre eux ont cependant été reprises pour construire des programmes de formation professionnelle. Le schéma directeur de ces efforts est le suivant:

1.- Etude de cas: établissement de fonctions de travail;
2.- Correspondance entre fonction de travail et fonction d'enseignement;
3.- Recomposition des métiers par des profils d'enseignement agglutinant plusieurs fonctions de travail.

On se doute rapidement des difficultés de mise en application d'une telle démarche qui est pourtant unanimement adoptée en Amérique du Nord. En voici les principales:

1.- Il n'en est pas de l'étude de cas en entreprise comme du sondage électoral téléphonique. Le processus est long et encore peu assuré. Les moyens donnés aux recherches sur les situations de travail sont dérisoires en regard des résultats escomptés. Une enquête de ce genre doit se dérouler sur 2 ou 3 ans et tenir compte en permanence des modifications technologiques et sociales.

2.- L'entreprise n'est pas l'école et inversement. C'est admis. Il paraît donc curieux de procéder comme si le travail de l'entreprise était le même qu'à l'école pour bâtir des programmes de formation. La difficulté apparaît avec une paradoxale vigueur quand des efforts sont faits pour déporter les jeunes étudiants en cours de formation au sein des entreprises lors de stages... de formation. Ceux-ci sont évidemment indispensables à la maîtrise d'un métier si les conditions de leur déroulement ne sont pas astreintes à la logique de profit de l'entreprise mais par leur présence sapent la légitimité des programmes officiels.

3.- La rapidité des changements technologiques est en complète contradiction avec la lourdeur bureaucratique des bâtisseurs de programme. Des retards considérables entre les transformations réelles et leur incorporation à un programme peuvent être enregistrés. Le retard est évidemment auto-entretenu et dans le cas de la technologie de l'imprimerie, qui est totalement importée de l'extérieur du Québec, il ne peut être compensé par un secteur de pointe qui impulserait par le haut les changements nécessaires.

> L'analyse fonctionnelle ne peut rendre compte de la dynamique des changements technologiques et de ce fait servir de base à la formulation de nouveaux programmes d'enseignement.

Même dans le cas purement hypothétique où l'analyse fonctionnelle s'effectuerait de manière exacte et instantanée, la finalité de l'éducation professionnelle la rend obsolète dès le départ car les générations d'étudiants doivent passer 2, 3 ou 4 ans dans le réseau scolaire avant d'entrer sur le marché du travail. Par conséquent il s'agit de les préparer pour le futur en fonction de ce que sera le marché du travail. De ce fait la connaissance approfondie des techniques les plus avancées est nécessaire car ce seront celles de leur vie professionnelle active.

Cette contrainte nécessite un projet unifié, crédible et réalisable. Un tel projet ne peut se bâtir que sur la réalité du travail quotidien, et avec les actuels détenteurs des qualifications dans le domaine de l'imprimerie.

Cependant la méthode qui consiste à faire croire à la mise sur pied d'un projet d'enseignement à partir des diverses demandes de l'entreprise privée paraît totalement vouée à l'échec. Il n'y a en effet rien de commun que la concurrence entre les entreprises privées et ceci particulièrement dans le domaine de l'imprimerie. Quelques grands capitaux concentrent la partie la plus productive de l'industrie par ailleurs éparpillée en milliers de petites unités de production aux spécialités diverses. Dans ce contexte, il paraît tout à fait justifié de recourir aux organisations syndicales de

l'imprimerie ou aux enseignants pour dresser des projets d'avenir en ce domaine. Cependant, il n'en est pas ainsi des tentatives de type corporatiste de création de comité industrie-école effectuées à partir de Montréal avec l'accord du Conseil du Patronat du Québec. Ceci est d'autant moins sérieux que l'imprimerie a toujours été un secteur aux traditions syndicales affirmées dont la principale préoccupation était la formation professionnelle.

La méthode d'élaboration d'une politique de formation professionnelle en imprimerie ne peut que s'imaginer à l'échelle du Québec et principalement par une action concertée des organisations syndicales et d'une réforme législative adéquate.

Une réflexion à moyen terme est nécessaire dans ce contexte. En effet les démarches classiques fonctionnaliste et théorique se placent respectivement dans des perspectives à court ou à long terme.

Profil de travail ⟶ Profil de formation ⟶ Court terme

Profil pédagogique ⟶ Objectifs de formation ⟶ Long terme

Notre analyse de la situation d'enseignement doit mettre de l'avant une perspective de formation à moyen terme (3 à 6 ans). Afin de mieux évaluer la situation d'enseignement, il sera donc utile et nécessaire de mesurer d'abord la dynamique de la situation de travail. Cette notion de situation de travail est ainsi à distinguer de la notion plus restrictive de profil de métier. En effet, aujourd'hui l'introduction d'automatismes à tous les niveaux de la production ne peut entraîner en réponse une pédagogie complexifiée et centrée uniquement sur la construction de l'objet technique car celui-ci se modifie constamment et se situe dans un environnement industriel peuplé de contraintes économiques et culturelles dont il faut tenir compte (langue de travail, rapports syndicats/patronat, santé et sécurité, finalité de l'entreprise).

Seule une analyse en termes de situation de travail permet la compréhension des bouleversements technologiques majeurs que connaît un métier. Dans le cas de l'imprimerie, une approche globale du secteur de l'information s'avère ainsi nécessaire pour évaluer l'avenir de cette industrie.

Il est couramment affirmé dans l'ensemble des pays industrialisés que l'imprimerie traditionnelle est menacée par l'expansion de la micro-électronique: le support solide (généralement en papier) qui sert de base à l'imprimerie est remis en cause par la télématique; les progrès extraordinaires de la photocopie menacent les petits tirages en off-set; la disparition du plomb provoque la disparition brutale de certains métiers qui ont été à l'origine de cette industrie... L'affaiblissement de la presse quotidienne donne un poids accrû au secteur commercial. L'imprimeur contemporain a plus de chances de fabriquer des emballages qu'un hebdomadaire. Il semble de ce fait que l'ensemble du secteur soit affecté par une désagrégation de sa qualification spécifique. Dans cette enquête nous allons ainsi voir à travers trois entreprises différentes (Bourgignon, Inter-litho et La Presse) des situations de travail qui sont difficilement comparables. Bien entendu, les entreprises retenues ne sont décrites ici qu'à titre illustratif.

L'enquête a porté également sur des petites entreprises ou des ateliers intégrés(in-plant) et un tableau plus détaillé sera disponible après la deuxième phase de l'enquête. Avec les entreprises décrites en annexes (I, II et III) sont successivement abordées une entreprise familiale axée sur une spécialité, une entreprise polyvalente et la grosse entreprise de presse classique.

La diversité des situations de travail rend aléatoire la transposition de la démarche macro-économique à des objectifs pédagogiques précis. En effet cette démarche exprimée en flux quantifiée monétairement se heurte à une réalité difficilement quantifiable: la qualification au travail.

L'économie mondiale traverse une crise de grande ampleur qui révèle des problèmes autrefois masqués par une croissance accélérée. C'est dans le phénomène du chômage permanent que cette crise manifeste ses effets les plus graves. Une partie des causes de cette situation doit être recherchée dans les rapports du système de formation professionnel au marché du travail. En effet la vision qui continue à prédominer dans l'étude de ces rapports est que l'école doit se mettre à l'écoute de l'entreprise et des lois du marché pour accomplir sa mission avec efficacité. Cette vision des choses est le résultat d'une profonde méconnaissance de la réalité du marché du travail. En effet pour être entendue,

la voix des entreprises devrait être modulée de manière compréhensible. Or les déclarations les plus récentes du Conseil du Patronat du Québec sur la formation professionnelle ne peuvent que démontrer l'absence d'informations de cet organisme sur l'état global du marché du travail au Québec. De ce fait, il est bien difficile de s'accorder sur des directives aussi vagues qui se résument finalement par des déclarations de moralisation du travail (cet aspect du problème a été largement analysé dans un article de Charles Halary et Daniel Thomas sur la formation professionnelle dans Interventions Critiques en Economie Politique, No 6, hiver 1980-81). On peut rappeler brièvement les éléments qui sous-tendent cette analyse.

1.- Il est impossible, à partir des prévisions de chaque entreprise, de déterminer une politique d'ensemble de la main-d'oeuvre car les entreprises entrent en concurrence sur le même marché.

2.- L'expansion d'un secteur nouveau peut s'effectuer en dehors des entreprises traditionnelles et échappe ainsi à l'investigation micro-économique, ex: la photocopie face à l'imprimerie.

3.- Il n'existe aucun endroit permettant de mesurer le passage du flux des étudiants formés vers les entreprises.

4.- Il n'est pas de logique universelle de considérer que la loi de l'entreprise privée s'applique à l'école.

De ce fait, toutes les tentatives de subordination du réseau public de formation professionnelle aux entreprises privées se ramènent à un échec total. Généralement, les entreprises privées attribuent au réseau de formation leur propre incapacité à prévoir une politique de formation de leur main-d'oeuvre. Cette situation conduit souvent les organisations syndicales à considérer l'amélioration des conditions de travail comme l'enjeu essentiel au risque de négliger la formation professionnelle initiale.

Le désintérêt relatif des organisations syndicales québécoises pour la formation professionnelle initiale est lourde de dangers pour le renouvellement des qualifications provoquées par les changements technologiques.

Ce phénomène est particulièrement évident dans l'imprimerie où le remplacement des typographes syndiqués par des femmes dactylos est tout autant le résultat de la gestion patronale que de l'esprit corporatiste de regroupements syndicaux fermés contrôlant l'embauche sur une base exclusive. La disparition des multiples unions de métiers dans le secteur de l'imprimerie ne signifie cependant pas obligatoirement un recul du syndicalisme mais sa transformation en unité industrielle de négociation.

La modification de l'organisation du travail dans l'industrie de l'imprimerie avec l'introduction de la photocomposition et de la rédaction électronique correspond à des choix gestionnaires précis (voir Annexe III), mais ceux-ci peuvent difficilement s'homogénéiser pour toutes les entreprises du secteur industriel. Les enquêtes effectuées par le CEREQ en France et les visites que nous avons nous-mêmes effectuées démontrent que le raisonnement de Taylor n'affecte qu'un nombre très restreint d'entrepreneurs et qu'un mode d'organisation ne semble pas l'emporter sur un autre. Ceci est d'autant plus probable que le règne de la production de masse qui a connu son apogée entre 1930 et 1960 semble se résorber dans les grandes sociétés d'Europe et d'Amérique du Nord pour laisser la place à des petites ou moyennes séries. Le cas de l'imprimerie qui travaille généralement sur commande est donc particulièrement perméable à cette tendance au redéploiement.

> Le retard des modèles d'interprétation sur la réalité sociale est la règle avec une méthode d'investigation fondée sur l'observation. Cependant, dans le cas de l'imprimerie, on se trouve particulièrement en porte à faux face aux grands courants d'analyse en sociologie du travail.

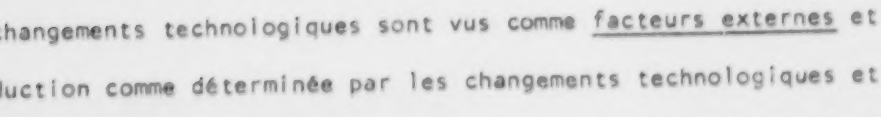
En effet, la grande entreprise de presse qui illustrait le passage de l'imprimerie dans le cours de la révolution mécanique et industrielle du 19e siècle est aujourd'hui remise en cause par ce que certains appellent la révolution micro-électronique. La centralisation de l'information laisserait ainsi la place à l'éclatement des auditoires. Mis à part ce secteur fortement concentré, l'imprimerie est constituée d'une mult'tude de petites et moyennes

entreprises (voir Partie II). Les nouvelles technologies permettent maintenant la constitution de réseaux d'entreprise petites là où il y avait auparavant une grande entreprise intégrée. Ce problème est difficilement abordable car il réclamerait pour sa résolution une enquête sur une multitude de lieux aux fonctions variables. Or la sociologie du travail a surtout considéré la grande entreprise intégrée comme son champ d'action privilégié. Une nouvelle méthode d'enquête doit donc être définie en rapport avec des moyens d'investigation qui ont peu varié en importance.

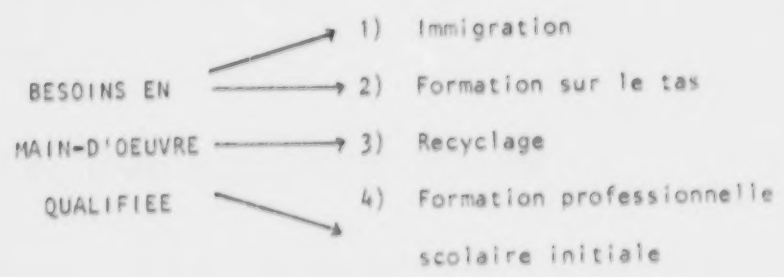
Vers un modèle planifié des transferts technologiques à l'enseignement

Le récent document du MEQ intitulé La formation professionnelle des jeunes au Québec (septembre 1980) indiquait une volonté nouvelle de prendre en considération le rôle du secteur de l'enseignement professionnel dans le développement de la société québécoise.

Ce document résumait assez fidèlement l'approche classique adoptée par la majeure partie des économistes et qui tend à considérer l'éducation comme en relation de dépendance unilatérale face au marché du travail.
Cette vision, s'inspirant d'un certain laisser-aller d'origine libérale, perçoit les rapports du système de l'enseignement professionnel au milieu de travail de la manière suivante:



Les changements technologiques sont vus comme facteurs externes et l'unité de production comme déterminée par les changements technologiques et déterminant l'enseignement professionnel. Dans une perspective expansionniste globale, un tel modèle permet de poser de manière plus ou moins satisfaisante le problème de la formation de la main-d'oeuvre en termes d'adéquation approximative du flux des diplômés avec le développement industriel.



Comme on peut le remarquer, cette politique, qui ne tient compte que de la relation directe entre système national de formation et marché du travail, élimine abusivement les 3 autres facteurs qui répondent aux besoins de main-d'oeuvre qualifiée. En fait, dans une approche centrée sur la prévision à moyen et à long terme, la politique à adopter dans le réseau professionnel scolaire peut seule avoir une réelle valeur.

Les entreprises qui répondent à leur besoin en main-d'oeuvre de manière relativement indépendante ne tiennent généralement pas compte de ce facteur et demandent au réseau scolaire des modifications à court terme dans la production de diplômés qui excluent par là même toute approche planifiée sur une longue période.

Il est donc nécessaire de distinguer soigneusement dans le domaine de la formation professionnelle la détermination de longues périodes amenée par le système scolaire des effets plus conjoncturels de la politique d'immigration ou du recyclage et, bien sûr, de l'absence de politique globale qui concerne la formation sur le tas de la main d'oeuvre qualifiée.

Plus le nombre d'entreprises concernées est grand, plus la politique de formation devient aléatoire et ceci d'autant plus si les extrêmes sont éloignées. Qu'y a-t-il de commun, en effet, entre une entreprise de 1,000 salariés et un atelier de 5 employés? Il nous faut donc dès le départ cerner les problèmes et, dans le cas particulier de l'industrie de l'imprimerie, élaborer les principales spécificités.

1. La crise économique structurelle

Ceci est le facteur dominant pour toutes les industries. Depuis 1973-74, les économies occidentales affrontent une crise économique majeure. Les solutions proposées par les divers gouvernements, les relations entre organisations syndicales et patronat délimitent le cadre d'une politique de formation de la main-d'oeuvre.

2. Les limites de la gestion de l'entreprise privée

Chaque unité de production est dirigée de manière relativement indépendante sous le règne de l'entreprise privée. Or, la formation professionnelle est nécessairement une activité collective gérée au niveau de la société. Il est donc délicat d'inférer de considérations gestionnaires micro-économiques des conséquences macro-économiques aussi globales que la formation de la main-d'oeuvre.

3. Les effets imprévisibles des changements technologiques

Il est courant de constater que les changements technologiques sont perçus comme des variables externes au processus économique et social. Ceux-ci sont admis comme "inévitables". Cependant, il n'existe aucune certitude, ni planification, ni politique prévisionnelle sérieuse dans ce domaine. Comme il est par ailleurs admis que l'innovation technologique est le résultat de la spontanéité créative du genre humain et que sa diffusion est protégée par le secret commercial et industriel ou une politique de brevets et de licences,une planification à long terme d'une main d'oeuvre qualifiée en fonction des changements technologiques est particulièrement difficile.

4. Les logiques divergentes du système scolaire et de l'entreprise

La structure collective du système scolaire et la logique de l'entreprise doivent en théorie s'accorder sur des points de passage précis entre l'un et l'autre: directives de l'entreprise sur les programmes et passage des étudiants diplômés à l'entreprise. Or il est remarquable de constater l'absence d'unité dans les certifications technologiques des entreprises et donc, leur aptitude précaire à définir une ligne d'action au secteur scolaire.

Une étude fort documentée du CEREQ appréciait ainsi le rôle de l'entreprise dans la définition des objectifs pédagogiques de l'enseignement professionnel:

> "Il est de moins en moins vraisemblable que les décisions des entrepreneurs soient neutres par rapport au fonctionnement du marché du travail, et que de ce fait, les activités singulières constituent un repère significatif pour la formation." (1)

Le fonctionnement de l'entreprise ne peut donc, selon nous, être le critère unique d'appréciation de la qualité de la formation professionnelle. Il doit être intégré à une démarche plus globale où seront considérés les facteurs suivants:

---

(1) Centre d'Etudes et de Recherches sur les Qualifications, Association Nationale pour la Formation Professionnelle des Adultes, Le Travail sur les systèmes asservis, janvier 1976, étude préliminaire, p.5.

1.- Etude du marché de l'équipement en imprimerie à l'échelle mondiale.

2.- Etude du marché de la production des imprimeries à l'échelle mondiale.

3.- Situation de l'industrie de l'imprimerie au Québec.

4.- Structure de la main-d'oeuvre.

5.- Organisation d'entrepreneurs et syndicats.

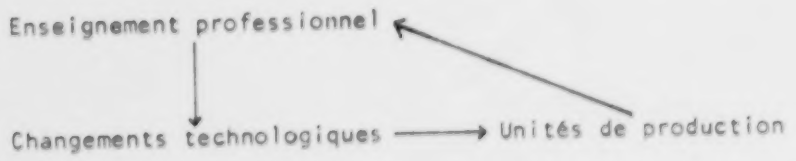
6.- L'intervention de l'Etat provincial et de l'Etat fédéral.

7.- Rôle du système scolaire de formation professionnelle.

Ceci nous amènera à remettre en cause le schéma classique de relation: Changements technologiques ⟶ Unité de Production ⟶ Enseignement professionnel. En effet, les changements technologiques proviennent en grande partie d'un personnel très qualifié dans le domaine de la recherche appliquée. Or, ce personnel est à notre époque formé dans le réseau scolaire et universitaire. Par conséquent, ce réseau pourrait déterminer de ce fait le développement des unités de production et non se contenter de le suivre.

Le modèle de transfert technologique que nous allons adopter mettra ainsi l'accent sur le réseau d'enseignement comme moteur du développement économique car seul capable, pour un coût relativement faible, de concentrer de manière centralisée et planifiée des ressources en main-d'oeuvre qualifiée.

Contrairement au modèle classique, notre modèle se présenterait sous la forme suivante:



INTRODUCTION

Les recherches présentées ici s'attachent à démontrer les points suivants:

1.- Le syndicalisme dans les métiers de l'imprimerie a historiquement façonné les situations de travail dans l'industrie et élaboré les premières perspectives de formation du personnel (Première partie).

2.- Aujourd'hui encore, la formation pratique en imprimerie semble être largement le fait de l'entreprise et non du réseau scolaire (Deuxième partie).

3.- Les structures propres du réseau scolaire empêchent la formulation d'un projet d'ensemble de formation professionnelle dans l'imprimerie (Troisième partie et Quatrième partie).

Dans la conclusion provisoire, certaines pistes de réflexion seront esquissées.

ETUDE DES MODIFICATIONS DES PROGRAMMES DE FORMATION D'ENTRAINEES DANS LES METIERS DE L'IMPRIMERIE PAR LES CHANGEMENTS DE LA TECHNOLOGIE DANS LES ANNEES 80

(Rapport d'étape) - Septembre 1981

PLAN GENERAL

PRESENTATION GLOBALE

QUESTIONS DE METHODE

INTRODUCTION

PREMIERE PARTIE — Impact des changements technologiques sur les orientations syndicales dans l'industrie de l'imprimerie au Québec.

DEUXIEME PARTIE — Situations de travail et changements technologiques dans l'industrie de l'imprimerie au Québec.

TROISIEME PARTIE — L'enseignement professionnel en imprimerie sur l'île de Montréal.

QUATRIEME PARTIE — La formation professionnelle en imprimerie face aux changements technologiques.

CONCLUSION PROVISOIRE

ANNEXE I — Bourgignon

ANNEXE II — Inter Litho

ANNEXE III — Le quotidien La Presse

Ce document correspond à une étape intermédiaire à la réalisation d'une étude et ne fait l'objet que d'une diffusion restreinte.

PREMIERE PARTIE

IMPACT DES CHANGEMENTS TECHNOLOGIQUES SUR LES ORIENTATIONS SYNDICALES DANS L'INDUSTRIE DE L'IMPRIMERIE AU QUEBEC

Note: Une version préliminaire de ce texte a été présentée le 6 mai 1981 à la conférence du GRETS: "La micro-électronique et l'organisation du travail".

PRESENTATION

INTRODUCTION

I- Les syndicats dans l'industrie de l'imprimerie au Québec: un bref aperçu.

- Historique sommaire.
- La situation actuelle: salaires et conditions de travail.

II- Les conséquences des changements technologiques.

- Chômage ou stagnation de l'emploi?
- Quels emplois: qualification ou déqualification?
- La féminisation de la main-d'oeuvre.
- La santé et sécurité au travail: le mal change de place.

III- Les syndicats face aux changements technologiques.

- Orientations générales.
- Le Syndicat International des Arts Graphiques.

CONCLUSION

NOTES

PRIERE QUOTIDIENNE DE L'IMPRIMEUR

(1733)

"Seigneur, Dieu tout-puissant, l'imprimerie est un art glorieux et noble, - un bienfait que vous réserviez à nos siècles reculés pour en sustenter abondamment toutes les classes de la société et particulièrement votre Sainte Eglise. Et puisque, Dieu bon, par un effet de votre libéralité, vous m'avez appelé à exercer comme profession cet art si sublime, je vous prie de m'éclairer des lumières de votre Esprit afin que je le fasse servir à votre gloire. Vous savez, ô mon Dieu, quelle diligence, quelle application continue et quelles connaissances linguistiques requiert la pratique de cet art; c'est pourquoi je recours à vous pour que vous m'aidiez à agencer les caractères et à les imprimer avec soin et avec zèle. Conservez mon âme dans la fidélité à votre sainte parole et à votre croyance, gardez mon corps dans la sobriété et la pureté, afin qu'après avoir vécu ici-bas comme il convient à un imprimeur, je puisse, au dernier avènement de notre Sauveur Jésus-Christ, paraître à ses yeux comme un bon ouvrier et porter à ses côtés la couronne éternelle. Exaucez, Dieu bon, cette prière que je vous adresse pour mon bonheur et votre gloire. Ainsi soit-il."

..."Syndiqués catholiques, redisons cette prière, méditons-là, et tâchons de la faire passer dans la pratique de notre vie, dans notre travail, ce sera la manière la plus sûre de triompher des doctrines subversives et antichrétiennes que prônent de tout côté des ennemis de notre bien-être. Notre titre de syndiqué catholique nous le commande!" (*)

(*) L'Imprimeur (organe des ouvriers syndiqués de l'imprimerie), Novembre 1950, page 3.

INTRODUCTION

La question des changements technologiques ne cesse de susciter de nombreuses controverses. Les points de vue divergents qui s'y rattachent réflètent bien les types de visions dont ils font l'objet. En tant que sociologues, nous nous devons de les étudier de façon globale; d'une part, il faut les comprendre au niveau technique et les situer dans le contexte de leur mise en application et, d'autre part, analyser les conséquences sociales qui en découlent. Cette démarche nous amène donc à considérer le phénomène de la nouvelle technologie dans une perspective sociologique qui implique divers niveaux d'analyses et de recherches.

Dans la partie suivante du texte, nous nous bornerons humblement à décrire historiquement et à l'heure actuelle la présence syndicale et ses principales actions au sein de l'industrie de l'imprimerie au Québec. En passant par un bref détour sur l'analyse des conséquences globales des changements technologiques, nous allons finalement tenter de cerner les différentes approches syndicales face à ce problème.

Pour ce faire, nous avons utilisé un matériel de "première main", c'est-à-dire des documents en provenance des syndicats concernés et le résultat d'entrevues réalisées auprès des personnes concernées (voir bibliographie). Le principal problème posé lors de toute analyse des prises de position syndicales consiste en l'absence de documents et données précises sur un sujet. La tradition syndicale et la nature même de leur rôle impliquent que les principaux intervenants agissent à court terme sur des questions urgentes (grèves, lock-outs, négociations, etc.). En conséquence, le travail d'analyse et de réflexion est souvent laissé pour compte ou non achevé.

D'autre part, l'attitude attentiste du mouvement syndical sur la question des transformations technologiques et sur leurs conséquences en ce qui a trait à la formation professionnelle commence à peine à s'estomper. Des phénomènes relevant d'un contexte global comme, par exemple, l'importation de la technologie et de la main-d'oeuvre qualifiée ont sûrement contribué à ce retard. Sur ce point, les divergences entre la FTQ et la CSN sont fort éloquentes et nous permettent de déceler la motivation de leurs actions respectives.

Malgré ces limites et bien que nous n'ayons pu, faute de temps, rencontrer tous les syndicats locaux représentés dans l'industrie de l'imprimerie, nous avons tenté de fournir au lecteur un bref aperçu de la situation actuelle. Enfin, il est bien évident que dans cette mesure le travail reste à l'état d'ébauche et qu'un reflet plus dynamique de la réalité nécessiterait des études monographiques plus poussées dans les entreprises et les syndicats, là où se vivent quotidiennement les conséquences des innovations technologiques.

1- Les syndicats dans l'industrie de l'imprimerie au Québec: bref aperçu.

- Historique sommaire.(1)

Historiquement, les travailleurs de l'imprimerie furent toujours reconnus pour leur militantisme syndical et politique. Au plan international, de grandes grèves d'imprimeurs éclatent en France dès 1539 et en Grande-Bretagne en 1587. En Amérique du Nord, New-York connaît une première grève d'imprimeurs en 1776 et elle sera suivie de nombreuses autres démonstrations de la combativité des typographes. La plus célèbre est sans doute celle de Totonto en 1872 contre le quotidien The Globe. Organisée par la Toronto Typographical Union, cette grève, qui réclamait la journée de 9 heures et la semaine de 54 heures sans diminution de salaire, prend une allure considérable puisque tous les syndicats de la ville l'appuieront lors d'une manifestation le 14 avril 1872. Il semble même que ce mouvement ait été appuyé par de nombreux ouvriers québécois.

Au Québec, l'élection de Alphonse Télesphore Lépine, premier député ouvrier à Ottawa en 1888 corrobore cette tradition de militantisme puisqu'il exerçait lui-même le métier de typographe. La même année se déclenche la grève des typographes de la ville de Québec qui ne dura qu'une semaine mais paralysa tous les journaux de la ville et se termina avec gain de cause pour les ouvriers des journaux anglophones et par un échec pour les employés d'établissements francophones. Les principaux enjeux de cette grève visaient une augmentation de $1.00 du salaire hebdomadaire de $8.00 et une réduction de la journée de travail de 10 à 9 heures. Plus tard, en 1906, eut lieu une autre manifestation des typographes de Québec pour l'obtention de la journée de 8 heures.

De cette ténacité des revendications des typographes, il découla effectivement des avantages concrets. Dans les années 1880, alors que les ouvriers de la construction et des manufactures devaient se soumettre aux journées de 10 à 12 heures, les typographes formaient déjà une catégorie privilégiée ayant "gagné la journée de 9 heures" de travail. Il en est de même pour

les salaires nettement avantageux dont ils bénéficiaient par rapport aux autres métiers. F. Harvey rapporte que le salaire hebdomadaire d'un typographe à Montréal au moment de la Commission du Travail du Québec (1888) se situait entre $7.50 et $16.50 alors que celui d'un boulanger, par exemple, n'oscillait qu'entre $5.50 et $10.50. Le fait que les typographes aient été jadis considérés comme une élite ouvrière, entre autres, de par leur connaissance de l'écriture ou leur proximité des journalistes, a sans doute contribué à leur militantisme syndical et politique.

Le Québec hérita donc dès la fin du 19e siècle de structures syndicales bien établies. En 1870, à Montréal, le local 145 obtenait sa charte de l'International Typographical Union (ITU). (En 1882, le local 145 se cantonnait au secteur francophone, alors que le local 176 était mis en place pour regrouper les ouvriers anglophones.) L'origine de cette plus vieille centrale syndicale américaine remonte à la fin du 18e siècle. En effet, dès 1785 le "New-York Local" forme déjà une véritable organisation syndicale, même si jusqu'en 1888 son fonctionnement est plus ou moins stable, qu'elle ne possède pas de permanents et qu'elle doit faire face à l'instabilité des travailleurs itinérants; elle recrute en 1873,103 syndicats locaux. C'est en 1850 qu'elle prit l'appellation "ITU" qu'on lui connaît encore aujourd'hui; mais ce n'est qu'en 1910 qu'elle devient une véritable union de métier après que certains syndicats locaux s'en soient successivement retirés (pressiers, relieurs, etc.). En 1890, à la suite de l'introduction de la linotype, l'ITU réplique aux employeurs qui voulaient déplacer et mettre à pied des syndiqués par la mise en place d'un programme de recyclage et de formation professionnelle. C'est ainsi que les "unions américaines" portent dans leur tradition toute cette vision de l'adaptation de la formation professionnelle à l'évolution du travail et cet esprit corporatiste qui la caractérisent encore aujourd'hui.

Du côté de la CSN, ou plutôt de la Confédération des Travailleurs Catholiques (CTCC) à l'époque, naît, en 1925, la Fédération des Métiers de l'Imprimerie du Canada qui, avec la "bénédiction divine", prend alors en charge 6 syndicats affiliés, passe au nombre de 16 quinze ans plus tard et compte 2,765 membres en 1950. (Auparavant, n'existaient que quelques syndicats

catholiques d'imprimeurs concentrés surtout dans les grandes villes.) Cette fédération prônait la "justice sociale", le bon-ententisme entre patrons et ouvriers et visait le"recrutement des membres en les convaincant de la nécessité et du devoir qui leur incombait, en tant que catholiques et canadiens, d'appartenir à une organisation professionnelle recommandée par les Souverains Pontifes et ayant l'appui et la protection de l'épiscopat de notre pays..." (2) En pleine ascension, la FMIC fait paraître à partir de 1936 le journal L'Imprimeur et est à l'origine de la loi de l'extension juridique des conventions collectives. Les journalistes s'y joindront en 1944 et bénéficieront d'une double affiliation puisqu'ils appartiennant aussi au Syndicat des Journalistes de Montréal (SJM). En 1960, la FMIC devient la Fédération Canadienne de l'Imprimerie et de l'Information (FCII). La CSN dut mettre cette fédération en tutelle en 1971 après que plusieurs de ses syndicats eurent joint d'autres fédérations. Depuis 1976, le peu de travailleurs de l'imprimerie demeurés sous l'égide de la CSN se concentrent à la Fédération des pâtes et papiers. Maraudage, forte emprise des syndicats internationaux, domination des "factions de journalistes" sur celles des "typos" (3), luttes perdues... il est difficile de cerner précisément la cause de ces pertes pour la CSN (4). Chose certaine, la CSN se trouve aujourd'hui marginalisée dans ce secteur, autant au niveau géographique (à l'intérieur de Montréal) qu'au plan du nombre de membres.

- La situation actuelle: salaires et conditions de travail.

Actuellement, les syndiqués se retrouvent majoritairement dans les grands établissements, comme les entreprises de presse et les entreprises commcerciales.

Il est difficile d'évaluer le taux exact de syndicalisation. Cependant, d'après les renseignements recueillis, il appert qu'au moins 7,000 syndiqués se retrouvent dans le secteur de l'imprimerie du côté de la Fédération des Travailleurs du Québec (FTQ). Si l'on considère que la Confédération des Syndicats Nationaux (CSN) joue un rôle marginal dans ce secteur et que les employés de production s'élèvent à environ 20,000 (cf. infra); on pourrait supposer que le taux de syndicalisation est d'au moins 35% d'après nos approximations. Au Québec, le secteur de l'imprimerie demeure un bastion des "unions américaines". Le local 555 de la FTQ, le Syndicat International des

Arts Graphiques (SIAG) rassemble 4,000 membres dans une cinquantaine d'entreprises; le local 145, anciennement connu sous le nom d'Union typographique Jacques-Cartier, est devenu le Syndicat québécois de l'imprimerie et des communications graphiques avec quelque 2,000 membres (40 entreprises); quant au local 176, section anglophone du 145, nous n'avons pas d'informations précises sur ses effectifs; et, finalement, le local 41, l'Union des pressiers compte 1,000 membres. (Depuis la fin des années '60, les syndicats de l'imprimerie ne recrutent plus exclusivement leurs membres par corps de métier, ils exercent une syndicalisation de "porte à porte"; c'est-à-dire qu'ils syndiquent tous les employés d'une entreprise d'imprimerie; c'est ce qu'on appelle la syndicalisation industrielle.)

Quant aux conditions de travail dans l'imprimerie, à l'instar des autres secteurs manufacturiers du Québec, elles varient selon les entreprises (grandeur et spécialisation), mais surtout en fonction de la syndicalisation de la main d'oeuvre. Ainsi, dans le cas des entreprises syndiquées, les salaires des compagnons sont comparables à ceux d'un plombier ou d'un électricien, par exemple. Les taux horaires peuvent osciller entre $10.00 et $16.00 selon les qualifications. Les apprentis, de leur côté, perçoivent entre 55% et 95% du salaire du compagnon selon l'avancement de leur formation qui s'échelonne sur 4 ou 5 années. La semaine de travail fixée à 35 ou 40 heures (selon les syndicats) s'allonge très régulièrement de temps supplémentaire rendu nécessaire par les exigences de la diffusion de l'information. Sur le plan de la sécurité au travail, plusieurs problèmes persistent: bruit, aération inadéquate, utilisation de produits nocifs, etc. Nous reviendrons ultérieurement sur cette question en regard des changements technologiques.

Pour l'ensemble des salariés de l'imprimerie (ouvriers et employés, selon les définitions établies par Statistiques Canada (5)) au Québec, en 1980, la rémunération hebdomadaire moyenne était de $353.58 avec un taux horaire moyen d'environ $9.87 pour une semaine moyenne de 35.7 heures. Pour l'Ontario, à la même date, on note des moyennes légèrement inférieures: rémunération hebdomadaire moyenne: $325.01; taux horaire moyen: $8.69; heures hebdomadaires moyennes: 35.4. On peut supposer que la différence entre les données du Québec et celles de l'Ontario sont surtout attribuables aux travailleurs non syndiqués de l'Ontario qui font abaisser les moyennes salariales

(le taux de salaire minimum étant inférieur en Ontario) puisque le secteur syndiqué de l'imprimerie bénéficierait, selon les dirigeants syndicaux rencontrés, de meilleures conditions salariales que celui du Québec.

De façon très sommaire, nous pouvons donc affirmer que les conditions de travail et les salaires sont assez bons pour les travailleurs de l'imprimerie quoiqu'ils aient sans doute perdu leur statut particulier au fil des ans, sauf peut-être pour les travailleurs des grandes entreprises de presse. En effet, si l'on compare les taux horaires de cette industrie par rapport à d'autres secteurs manufacturiers, on réalise que les industries du tabac, du papier, de la construction, de la fabrication d'équipement et de produits ont aujourd'hui dépassé la moyenne des salaires payés aux travailleurs de l'imprimerie.

II- Les conséquences des changements technologiques.

- Chômage ou stagnation de l'emploi?

Le débat à savoir si les changements technologiques créent ou abolissent des emplois, ou encore s'ils maintiennent le niveau actuel, demeure vif et n'est pas près de se résorber.

A ce sujet, deux grands courants d'idées se partagent l'analyse. D'une part, l'un présente les transformations technologiques d'une façon catastrophiste et apocalyptique. Toute son argumentation soulève, d'un ton alarmiste, les pertes d'emplois massives, la déshumanisation généralisée du travail, le remplacement de l'homme par la machine ou l'abaissement de ce dernier au rôle de simple auxiliaire exécutant les directives d'un ordinateur. Poussé à bout, ce genre de raisonnement conduit à une vision archaïque de la société, à une apologie d'une société idéale et sans contrainte. Malheureusement, le principal défaut de cette analyse est de n'aboutir qu'à une critique stérile.

D'un autre côté, un "schéma optimiste", bien qu'aussi illusoire dans la situation actuelle, tend à présenter toute forme d'innovation technologique comme étant louable en soi et nécessairement favorable à toute la société. Ainsi, la nouvelle technologie vient délivrer l'homme de son assujetissement, elle réduit considérablement les postes de travail dangereux, libère l'individu pour un temps de loisir accrû, donne un essor à l'économie, etc.

Sans rejeter en bloc ces interprétations qui, on se doit de le souligner, présentent sans contredit des éléments de vérité, nous allons tenter d'exposer pour la clarté de nos propos diverses analyses portant sur les changements technologiques et ensuite de faire le point plus précisément sur le cas de l'industrie de l'imprimerie.

Certains chercheurs nuancent les propos précédents en situant les transformations technologiques dans le contexte de la conjoncture économique.

Dans cette perspective, on affirme que si la nouvelle technologie est mise en place en période de prospérité économique, elle ne cause pas nécessairement de chômage; par contre, si elle s'installe en temps de crise, il y a risque de pertes d'emplois (1). En fait, on s'entend du côté syndical comme patronal pour avouer que jusqu'à maintenant, les réductions de personnel se sont faites de façon modérée. La question plus fondamentale se pose sous un autre angle: d'abord, il est de plus en plus question de déplacements du personnel du secteur primaire vers le tertiaire. Et encore ce dernier devient de plus en plus menacé. Reste à savoir s'il pourra longtemps absorber une grande quantité de main-d'oeuvre. Mais tel n'est pas notre objet. En second lieu, on parle moins de mises à pied que de réductions de personnel par la "non-embauche" de nouveaux travailleurs. Les départs volontaires (abandons, retraites, maladies...) viennent pour l'instant atténuer le problème. Les travailleurs particulièrement touchés, les jeunes, les femmes, les non syndiqués et les plus âgés, ont peu de recours face à cette situation.

L'industrie de l'imprimerie est particulièrement touchée par ce phénomène. Les entreprises syndiquées étant avant tout accessibles aux membres du syndicat en recyclage ou en chômage, il devient quasi impossible pour un jeune travailleur (avec ou sans formation professionnelle) d'accéder à un emploi dans une entreprise syndiquée. En général, les dirigeants syndicaux parlent du secteur comme ayant été peu affecté par le chômage, mais nous croyons que les listes de replacement suffisent largement à combler les postes vacants. Tout porte à croire que les jeunes travailleurs, lorsqu'ils pénètrent dans le secteur de l'imprimerie, le font essentiellement par le biais de petites entreprises non syndiquées. Sur cette question, plusieurs ambiguités persistent. L'état de nos recherches ne nous a pas permis de vérifier avec certitude cette affirmation. Il resterait à savoir de façon plus sûre où se dirigent les jeunes travailleurs diplômés du réseau secondaire et collégial. Certains employeurs de petits établissements non syndiqués affirment n'embaucher que des travailleurs avec expérience. Ces derniers proviennent donc d'une autre entreprise probablement non syndiquée puisqu'il apparaîtrait assez peu plausible que les travailleurs quittent une entreprise syndiquée où la sécurité d'emploi est acquise et où les conditions de travail sont plus

favorables. On peut supposer qu'il existe tout un réseau officieux et concurrentiel de "repéchage" de la main-d'oeuvre qualifiée; les entreprises les plus prospères ayant l'avantage de puiser parmi un réservoir de main-d'oeuvre déjà formée et expérimentée dans de petites entreprises de moindre importance. Quant aux grandes entreprises de presse, elles sont reconnues pour leur absence de politique de formation professionnelle et d'ailleurs, dans le contexte actuel, il n'y a pratiquement pas d'embauche de nouveau personnel. (C'est le cas au journal La Presse où les effectifs ont même diminué depuis 1968 où l'on comptait 1,359 employés au total, alors qu'en 1981, on n'en trouve que 1,200.) La question à savoir où se dirigent les jeunes finissants des cours d'imprimerie et celle de la formation en entreprise reste donc à ce stade difficile à cerner.

- Quels emplois: qualification ou déqualification?

Il ne suffit donc pas de savoir s'il y a diminution ou augmentation des emplois, mais encore faut-il voir de quels emplois il s'agit! Au niveau de l'entreprise elle-même, on peut donc poser la question de la qualification versus la déqualification au travail. Y a-t-il augmentation du nombre de postes de travail à haute qualification technique et diminution des emplois semi ou non qualifiés, ou vice-versa?

D'après O. Mickler (2), dans l'industrie de l'imprimerie en Allemagne, à la fin des années '50, 95% des postes ouvriers étaient occupés par des travailleurs qualifiés; suite à des transformations technologiques, cette proportion serait passée à 63%. Cependant, ce genre de conclusion ne fait pas l'unanimité. Même si du côté syndical on reconnaît avec lucidité la menace de la déqualification, tout est mis en oeuvre pour que les travailleurs ne deviennent pas des "pousseurs de boutons". On croit comme Friedmann que:

> "Aujourd'hui vigoureusement stimulée par l'application des techniques électroniques, 'a production, loin de donner partout congé à l'homme, comme le clament trop vite des prophètes aussi inquiets que peu informés, continuera longtemps encore, tout en libérant pour des tâches moins pénibles ceux que nous avons appelés naguère les "bouche-trous" de la mécanisation, d'employer un nombre important et relat'vement croissant d'ouvriers qualifiés dont les postes peuvent être hautement revalorisés par les connaissances, l'attention, la responsabilité qu'ils impliquent et, en conséquence, le statut dont ils jouissent." (3)

Cette opinion positive est partagée par les dirigeants du Syndicat international des Arts Graphiques (local 555) qui ont misé sur la formation et le recyclage des travailleurs (cf. infra). En effet, cet "upgrading" de certains postes de travail visant à rendre les fonctions du travailleur semblables à celles de l'ingénieur, du dessinateur, du chef de service, ne peut être atteint que par une formation complémentaire. Dans ce sens, la spécialisation n'est plus la segmentation du savoir total en éléments simplifiés menant à la déqualification, mais plutôt le "mouvement d'une unité qui, à partir d'une technique commune à plusieurs, se différencie par un surcroît de connaissances" (4). Le secteur de l'imprimerie, dans sa course vers les changements technologiques, abrite de tels postes ou du moins de telles possibilités (exemple: la photogravure).

Par contre, dans le cas précis des typographes du journal La Presse, il ne fait pas de doute que ceux-ci se sont vus défavorisés par les transformations technologiques. Même si à force de pressions syndicales ils ont réussi à obtenir certaines compensations matérielles (semaine de 4 jours, augmentation de salaires, etc.), il n'en demeure pas moins qu'ils sont passés d'un travail quasi-artisanal nécessitant des connaissances techniques précises à un emploi de photocomposition où la tâche principale consiste à composer un texte à partir d'un clavier semblable à celui d'une machine à écrire. Cependant, à mesure que ces hommes de métier quittent le marché du travail, ils sont remplacés par un personnel féminin souvent formé par les compagnies fournissant l'équipement et ce, dans un laps de temps relativement court (quelques semaines).

Il est pratiquement impossible à ce stade de trancher la question de la qualification/déqualification dans l'industrie de l'imprimerie. Les deux tendances sont également observables à l'heure actuelle et ne peuvent nous permettre de clore le débat de façon radicale. Il est également hasardeux de se lancer dans une analyse quantitative du nombre de postes à qualification accrûe en comparaison du nombre de tâches déqualifiées. (D'autant plus que le concept "déqualification" demeure difficile à cerner. Objectivement, il signifie une perte ou une réduction des capacités et des aptitudes, ainsi que des connaissances exigées à un travailleur pour effectuer une tâche. Cependant, d'autres critères d'ordre plutôt subjectif peuvent influer sur le poste

occupé par le travailleur; par exemple le prestige qui lui est alloué de par la complexification des équipements utilisés.)

Une chose est certaine cependant, le leitmotiv des changements technologiques est d'abord économique: augmentation de la production, diminution des coûts. Dans cette perspective, le sort de la main-d'oeuvre est une variable relativement peu considérée par le patronat. Ainsi, si dans un secteur économique précis il y a pénurie de main-d'oeuvre qualifiée, cela peut influencer la recherche et la mise en place de nouvelles technologies; par contre, une offre importante de main-d'oeuvre n'empêchera pas la rationalisation et l'introduction de changements technologiques prévus par les employeurs. Mais les transformations technologiques comportent aussi des conséquences politiques qu'il serait naïf de vouloir sous-estimer: les syndicats des journalistes, entre autres, craignent toujours le contrôle et la discipline qui permet l'introduction d'ordinateurs dans le traitement de l'information; les grèves ne constituent plus un moyen de pression efficace dans une usine robotisée ou informatisée fonctionnant avec un personnel cadre restreint. Jusqu'à maintenant, le progrès et la science ont été vus comme l'affaire du patronat. Les changements technologiques portent la marque du mode de production et des rapports de production actuels. Ils ne sont donc pas à l'abri du système politique et économique.

Du point de vue syndical, la question de la qualification du personnel est importante; les plus pessimistes annoncent la fin du militantisme des typographes:

> "One of the first and oldest industries to be affected was the printing trade, when the new technologies bring about deskilling of jobs... automated machines devaluate the craft and replace (the typesetters) by simple machine-monders: this is probably the end of a workers' aristocracy." (5)

> "... ce noyau d'ouvriers qualifiés, souvent d'une longue ancienneté dans l'entreprise, professionnellement compétents et conscients de cette compétence, qui fournit le plus souvent les cadres des organes de représentation du personnel syndicaux ou d'entreprises; c'est lui qui constitue également le centre actif et mobilisable du personnel lors des luttes syndicales." (6)

- La féminisation de la main-d'oeuvre.

En 1977, 34% de la main-d'oeuvre de l'imprimerie-édition est de sexe féminin (11,000 femmes), syndiquée à seulement 18% (7). Dans l'industrie de l'imprimerie, des secteurs encore peu mécanisés comme la reliure et l'empaquetage requièrent une main-d'oeuvre abondante, peu spécialisée et moins bien payée, affectée essentiellement à des tâches répétitives. Dans les circonstances actuelles, ce sont majoritairement des femmes et des jeunes qui occupent ces postes. Mais une des conséquences importantes des transformations technologiques ayant influé sur l'intégration accrue des femmes dans la production est sans doute l'avènement de la photocomposition. L'arrivée des femmes dans l'industrie de l'imprimerie s'accroît donc sûrement, cependant on les utilise comme main-d'oeuvre captive et à bon marché. Les employeurs sont en effet conscients de l'obligation qu'elles ont de travailler (des études prouvent que la majorité des femmes se trouvant sur le marché du travail ne vont pas y chercher un revenu d'appoint mais se voient contraintes de gagner le pain quotidien de par leur statut de chef de famille) et également de leurs moindres possibilités à revendiquer des conditions de travail plus avantageuses.

Au cours de nos recherches, nous avons rencontré des employeurs se vantant d'embaucher pour le travail de photocomposition une main-d'oeuvre féminine formée sur place en peu de temps, coûtant la moitié d'un salaire d'un opérateur syndiqué et ne venant pas "causer de troubles avec le syndicat". Cette question pose encore un sérieux problème à ceux qui voient dans les changements technologiques un climat favorable à l'augmentation de la qualification des travailleurs. On connaît, grâce à des études récentes, la persistance et la ténacité des "ghettos féminins" autant dans le système scolaire qu'au niveau de l'emploi.

- Santé et sécurité au travail: le mal change de place.

L'abolition de postes de travail dangereux ou répétitifs par la mise en place de nouvelles technologies, si elle s'avère parfois une conséquence de ces derniers, sert souvent par contre de prétexte pour camoufler les intérêts primordiaux du patronat: soit l'augmentation de la productivité et de la rentabilité de leur entreprise.

Ainsi, la disparition de la typographie a provoqué la chute du taux de maladies causées par l'intoxication au plomb (saturnisme), mais il n'en demeure pas moins que bon nombre de dangers pour la santé persistent dans le secteur de l'imprimerie. En plus de risquer quotidiennement les accidents de travail malheureusement "courants" dans l'entreprise (chutes, explosions, coupures, mutilations, etc.), les ouvriers de l'imprimerie doivent continuellement utiliser des produits chimiques toxiques pouvant affecter la peau (irritations, brûlures), les yeux, le nez et le système respiratoire, la bouche et le système digestif. Ces produits (solvants, acides) servent généralement de nettoyant ou décapant et entrent dans la réalisation concrète du travail, comme c'est le cas en gravure, lithographie ou photographie. D'après des études du CLSC-centre-ville (8), les encres constituent aussi un danger pour l'utilisateur (surtout le pressier). Toujours selon les mêmes études, il apparaîtrait que les établissements d'impression ne font pas figure d'exemple en ce qui a trait à la sécurité au travail; la composition des produits utilisés est rarement indiquée sur les contenants, les systèmes de ventilation présentent peu d'efficacité, les vêtements ne sont pas appropriés (gants, vêtements imperméables, etc.).

Il en va de même pour le problème du bruit qui, malgré les perfectionnement des presses, ne semble pas diminuer. Les limites de décibels permises (environ 90 décibels) sont en général largement dépassées (9).

Enfin, les écrans cathodiques de plus en plus utilisés autant dans les imprimeries que dans les bureaux pour les traitements de textes et de données font de plus en plus l'objet d'analyses aux résultats contradictoires. Si la question des radiations reste litigieuse, celle des problèmes visuels converge de plus en plus vers l'évidence d'un danger s'accentuant avec l'utilisation (irritation des yeux, clignements, picotements, brûlures, maux de tête, etc.) (10). Ainsi on propose à la fois une meilleure conception de ces appareils plus ajustés aux besoins de la travailleuse (puisqu'on y affecte quasi exclusivement un personnel féminin) et une diminution considérable des heures de visionnement.

Bref, la nouvelle technologie n'est pas encore orientée en fonction des exigences du travailleur. Si l'évolution des techniques nous permet d'espérer un meilleur mode de vie sous certains aspects, elle ne garantit aucunement de meilleures conditions de travail. Ces dernières doivent constamment faire l'objet de revendications de la part des ouvriers. Les employeurs visant avant tout une hausse de la productivité et des profits, ils ne se sentent pas vraiment concernés par ces questions. Quant aux différentes législations existantes, si elles laissent espérer un avenir plus propice à la sécurité des travailleurs, les problèmes liés à leur application semblent la principale pierre d'achoppement de leur efficacité.

III- Les syndicats face aux changements technologiques.

> "Nous vivons dans une société qui a fait marcher des hommes sur la lune, mais qui n'a pas développé de technologie pour diminuer le bruit assourdissant des machines dans les usines. Nous vivons dans une société informatisée qui a répertorié toute la population dans des ordinateurs des ministères du Revenu, des sociétés financières, des banques; qui utilise 5 ordinateurs dans le dernier engin spatial, mais qui ne classifie pas les produits toxiques utilisés dans l'industrie. Nous vivons dans une société qui investit des milliards pour transformer le pétrole sablonneux, bitumineux ou autre et qui laisse les travailleurs se faire engloutir dans les mines..." (*)

- Orientations générales.

> "Wether technology will prove to be a friend or foe will depend not on technology itself, but on its application..." (1)

Cette simple citation résume assez bien la position du mouvement syndical vis-à-vis des changements technologiques. Bien sûr, on y manoeuvre plus ou moins radicalement; certains syndicats condamnent la technologie alors que d'autres essaient plutôt de s'en accomoder, mais présentement très peu peuvent se permettre d'en faire abstraction, comme ce fut souvent le cas dans le passé. Sur ce point, le Canada et le Québec ont encore pris du retard par rapport aux puissants syndicats américains qui tentent depuis déjà quelques années de trouver des solutions de compromis, alors que nos syndicats nationaux tardent encore à se pencher sur cette question (2).

De toutes façons, les prises de position officielles se cantonnent encore sur la défensive. Les clauses de convention collective s'attachent essentiellement à la protection de la sécurité d'emploi et des définitions de tâches, du maintien de la sécurité au travail et à l'attribution de compensations matérielles (allocations supplémentaires aux chômeurs, caisse de reclassement, etc.) pour les travailleurs déplacés, reclassés ou mis à pied. La plupart des ententes patronales-syndicales prévoient également un avis préalable aux changements technologiques (le code du travail ne mentionne que 90 jours d'avis), un droit

---

(*) "La technologie n'est pas neutre", extraits des commentaires de Norbert Rodrigue au Congrès des R.I. de l'Université Laval, avril 1981 in Nouvelles CSN, CSN, No 113, Service de l'information, semaine du 24 au 30 avril 1981.

de regard sur les conséquences des changements technologiques, i.e. des négociations sur les changements technologiques (3) (aux Etats-Unis, chez Ford, les Travailleurs Unis de l'Automobile (TUA) ont formé un Comité paritaire en vue de telles discussions), ainsi que certaines modalités concernant le recyclage. Enfin, on commence à peine à considérer le danger de contrôle sur le travail qu'impose la nouvelle technologie et le risque de déqualification. Quant à la réduction du temps de travail (hebdomadaire, annuel, etc.) elle figure de plus en plus à l'agenda des propositions syndicales, mais est demeurée très peu effective jusqu'à aujourd'hui. Cependant, ce pourrait être une façon intéressante de centrer les effets négatifs des transformations technologiques sur l'emploi. Par exemple, en diminuant le temps de travail, ce qui est possible par la réduction du temps de la vie passé au travail, augmentation de la scolarité, diminution de l'âge de la retraite, généralisation des congés sabbatiques et de perfectionnement, par la diminution de la semaine et de la journée de travail, congés, vacances, heures comprimées, etc. Bien sûr, la réduction du temps de travail ne doit pas apparaître comme une panacée universelle, encore moins comme le résultat d'un acte de générosité du patronat envers les travailleurs, mais l'histoire du mouvement ouvrier démontre que cette mesure devient possible et réalisable si elle résulte d'une volonté collective rehaussée de revendications précises. Même si de nombreuses barrières (souvent d'ordre psychologique) restent encore à abattre (les mot d'ordre syndicaux du "droit au travail", l'occupation du temps de loisir, l'utilisation différente de la technique, etc.) nous croyons que cette démarche devrait faire l'objet d'une attention particulière de la part des syndicats, surtout à l'heure actuelle où l'implantation de nouveaux équipements rend de plus en plus plausible cette revendication.

La prise de position qui suit démontre bien le stade de réflexion des syndicats sur la question de la technologie. Pour le CTC, on en est encore au questionnement:

> "Il ne fait aucun doute que la tournure prise par le changement technologique jusqu'ici a attisé le chômage. Mais il ne faut pas en conclure que le changement technologique n'est pas en soi utile ni essentiel à notre société. Au contraire, il est l'un de nos meilleurs atouts pour réaliser nos objectifs socio-économiques. Ce qu'il faut se demander en réalité c'est à quelles conditions le changement technologique est socialement et économiquement utile, et par conséquent, quels genres de changement technologique seraient les plus aptes pour remplir ces conditions." (4)

Le CTC propose entre autres l'utilisation d'une technologie nécessitant une main-d'oeuvre abondante (?) et que l'entreprise privée assume les coûts des changements technologiques.

Citons quelques exemples intéressants et innovateurs de mesures prises pour faire face aux changements technologiques. Le "Long Range Sharing Plan" expérimenté à la Kaiser Steel Corporation, en 1963, en Californie prévoyait, en plus d'une réserve d'emplois et des versements de déplacement pour les travailleurs déclassés à cause de changements technologiques, une forme d'entente syndicale-patronale visant le partage des économies réalisées grâce à l'augmentation de la productivité et à l'usage plus rationnel des matériaux grâce à l'introduction de nouvelles technologies (5). En 1962, les compagnies canadiennes de chemin de fer et les syndicats s'entendent pour constituer un fond de sécurité d'emploi financé par le patronat à raison d'un cent par travailleur par heure de travail. Peter Melvyn (6) rapporte qu'en Norvège les organismes syndicaux ont recruté parmi leurs permanents des spécialistes de l'informatique et des nouvelles technologies pour les conseiller de façon plus adéquate. Ces cas, sans être des modèles infaillibles et même s'ils demeurent défensifs, fournissent une preuve de la nécessité d'imaginer d'autres formes de négociations sur les changements technologiques.

- Le Syndicat International des Arts Graphiques (SIAG).

En gros, les syndicats de l'imprimerie se conforment assez fidèlement à la description présentée auparavant. Pour étudier de plus près les prises de positions syndicales dans le secteur de l'imprimerie, nous allons attacher une attention particulière à quelques orientations du Syndicat International des Arts Graphiques (local 555) (7).

La convention collective type du SIAG inclut une clause (art. 7.01) (8) favorable aux développements technologiques si ceux-ci contribuent à la croissance de l'entreprise. En conséquence, il est convenu (art. 7.02) de tenir des réunions du comité conjoint (4 membres du syndicat, 4 membres du patronat) (art. 8.02) dans des délais convenables (15 jours après la demande; art. 8.06)

er vue du recyclage des employés ou de nouvelles dispositions relatives aux salaires, lesquelles seront inscrites dans la convention collective (art. 8.09). De plus, il est prévu un régime supplémentaire de chômage en cas de licenciement ainsi que la priorité des employés (compagnons) déjà en place ou figurant sur la liste de replacement ou de recyclage (art. 2.02 B et 10-12 A). Dans certains cas, on va aussi négocier un taux horaire supérieur en fonction des nouveaux équipements vu l'augmentation de la responsabilité qui incombe au travailleur et de la hausse de la productivité qui en découle. Selon les représentants syndicaux rencontrés, cette disposition serait assez bien acceptée chez les employeurs.

Ce syndicat semble particulièrement à l'affût des transformations technologiques. Ainsi, dernièrement organisait-il un colloque éclair à Toronto visant à expliquer aux délégués syndicaux les futurs équipements à être mis en place dans l'imprimerie et à placer les travailleurs face au problème de la disparition de leur métier. En plus d'entraîner une familiarisation à ces machines, cette visite prônait également une incitation au recyclage. Il est vrai que:

> "The use of training as a means of allowing workers to benefit from new technology by improving the quality of their working life... would appear to be a rarity in Canada." (9)

... toutefois il semble que le SIAG ait trouvé une façon assez fonctionnelle de résoudre cette lacune: l'Institut Canadien des Arts Graphiques (ICAG). Cette école, qui a une double clientèle, les apprentis et les travailleurs en recyclage, existe depuis 1968 et est largement calquée sur le modèle américain. De telles écoles sont aussi implantées à Québec, Ottawa, Toronto, Hamilton et Vancouver. L'ICAG reçoit environ 130 à 145 personnes par année lors des cours du soir et se fonde sur une collaboration patronale-syndicale qui assure son fonctionnement. Les compagnies participantes (10) sur une base volontaire (celles où la SIAG est implantée) doivent verser une somme hebdomadaire de $1.50 pour chaque employé de la lithographie et de la photogravure pour défrayer le coût de l'institut (art. 15.01 de la convention collective). En contrepartie, tous les apprentis des compagnies participantes doivent suivre les cours dispensés par l'ICAG (art. 15.02) à raison de 25 semaines par année (1 cours de 3 heures par semaine) et ce, pendant la durée de l'apprentissage (entre 2 ans: les plaques et 4 ans: montage, caméra, pressier). Quant aux

compagnons, ils peuvent se prévaloir de l'ICAG pour parfaire leur formation, "les rendre plus qualifiés et en faire de véritables techniciens et pour ne pas qu'ils deviennent des push-buttons" (11).

L'équipement utilisé en nombre plus que suffisant et d'une qualité appréciable est fourni (gratuitement ou à moindre coût) par le patronat. Enfin, 17 "instructeurs" se chargent de dispenser les cours. Agés entre 35 et 40 ans, ils proviennent de l'industrie où ils oeuvrent encore (ce qui évite tous les problèmes de recyclage puisqu'ils sont confrontés quotidiennement aux nouvelles techniques et également aux conséquences qui s'en suivent sur l'organisation du travail, les conditions de travail, etc.) et possèdent chacun leur spécialité et ont souvent eux-mêmes suivis des cours à l'ICAG. Tout en admettant qu'ils reçoivent des salaires très peu élevés en comparaison de ceux offerts par le MEQ, l'ICAG tient fermement à son autonomie (programmes, examens, etc.). On se montre d'ailleurs très réticents face aux cours d'imprimerie donnés par le secteur public (selon le directeur, il faut compter au moins 3 ans de retard entre les technologies utilisées en industrie et les techniques enseignées dans les écoles ou CEGEP). Conséquemment, il n'est pas étonnant que dans le même esprit le syndicat ne reconnaisse que minimalement la formation professionnelle reçue en institution scolaire. (En fait, il semble que cette reconnaissance soit établie de façon plus ou moins arbitraire. En général, on accorde pour la formation scolaire (secondaire ou collégiale) 1 ou 2 ans de crédit sur les 4 ou 5 ans que devra durer l'apprentissage. Cette décision est prise suite à un examen que subit le jeune finissant à l'ICAG.)

CONCLUSION

L'impact des changements technologiques sur l'ensemble de la société reste difficile à cerner avec précision. Désormais, il ne sera plus possible cependant de les éviter ou d'en faire abstraction. Il faut apprendre à les côtoyer avec plus ou moins de facilité, autant dans la vie quotidienne qu'en milieu de travail. Dans ce dernier cas, les syndicats ont un rôle essentiel à jouer. Ils doivent s'employer à analyser toutes les conséquences de l'introduction de changements technologiques et trouver un modus vivendi favorable à leurs membres, en tentant de fournir un contrepoids au patronat qui intervient essentiellement pour des raisons de rendement, d'efficacité et de rationalité. Comme on l'a constaté auparavant, ces principes se trouvent en opposition avec les réalités des travailleurs. Pour que les nouvelles technologies deviennent des outils de développement économiques et sociaux, il faut les envisager dans une optique différente. Cette vision nécessite avant tout une conception et une fabrication des équipements plus orientées dans le sens des besoins des travailleurs, une formation technique plus complète à laquelle devrait se joindre un enseignement professionnel qui tienne compte des réalités du milieu de travail et des actions et revendications propres aux ouvriers. Des travailleurs qualifiés, conscients et soucieux de leur santé, de leur environnement et de leur situation constituent des acteurs privilégiés dans cette initiative. Face à l'implantation de changements technologiques, les syndicats doivent s'impliquer, non seulement dans des actions défensives, mais également en amont de ce processus où ils se doivent d'occuper la place importante qui leur revient.

NOTES

CHAPITRE I

(1) Ce bref compte-rendu historique a été constitué à partir des sources suivantes: Lipset, Trow & Coleman, Union Democracy, Archer Book, New-York, 1956, Fernand Harvey, Révolution industrielle et travailleurs, Boréal Express, Montréal, 1878 et le journal L'Imprimeur, janvier 1940 à décembre 1950. Il est à noter que l'accent porté sur l'ITU et sa filiale québécoise, le local 145, résulte de la disponibilité des documents, ce qui n'est pas le cas pour les autres syndicats (locaux 41, 176 et 555). Reconstituer l'historique de ces derniers devrait faire à lui seul l'objet d'une étude particulière, ce qui n'entrait pas directement dans nos objectifs.

(2) L'Imprimeur, janvier 1940.

(3) Il est problématique de cerner cette situation de façon précise. Lors de la grève des typographes du journal Le Devoir en 1955, 12 journalistes sur 18 rentrent au travail sous la menace d'un congédiement. Evidemment, cela constitua une rude épreuve pour la solidarité syndicale. Certains affirment que par leur supériorité numérique les typos écrasaient les journalistes, d'autres, au contraire, sont d'avis que les journalistes, de par leur statut d'intellectuel, dominaient idéologiquement le syndicat.

(4) Voir Richard Noreau,"La fondation du syndicat des journalistes", CSN, texte inédit.

(5) Statistiques Canada utilise le terme "salarié" pour désigner l'ensemble formé par les "ouvriers" (personnes travaillant à la production) et les "employés" (directeurs, administrateurs, cadres, employés de bureaux, etc.).

CHAPITRE II

(1) Analyses faites par le Congrès du Travail du Canada (CTC) "Changement technologique et emploi", Déclaration politique adoptée par la 12ième Assemblée statutaire du CTC, 1978 et Peter Melvyn "Microelectronics and the Work Environment", Ottawa, mars 1981.

(2) O. Mickler, "Rationalisation et déqualification du travail; le cas de l'industrie allemande", Sociologie du travail, 21e année, 1979, No 1, février-mars 1979.

(3) Georges Friedman, Le travail en miettes, Gallimard, 1963, p. 184.

(4) Cette distinction est établie par Pierre Rolle in L'introduction à la sociologie du travail, Lausanne, 1971.

(5) Rapport Nora cité par Peter Melvyn, op. cit.

(6) Ottfried Mickler, op. cit. p. 34.

(7) "La lutte des femmes: une lutte permanente, une lutte collective", rapport du comité de la condition féminine, CSN, 1981.

(8) Brochures "En imprimerie: risques d'intoxication" et "Les risques pour la santé en imprimerie", CLSC-centre-ville.

(9) A ce sujet le président du local 555 nous affirmait qu'on tente de plus en plus de faire pression sur les fabricants et concepteurs d'équipement afin d'atténuer sinon de faire disparaître cette situation. Encore ici, la dépendance technologique du Québec envers l'extérieur rend cette entreprise hasardeuse.

(10) CLSC-centre-ville, Les écrans cathodiques: risques pour la santé, novembre 1980.

CHAPITRE III

(1) Peter Melvyn, op. cit. p. 12 (il fait ici référence au Trade Union Congress, "Employment and Technology, a TUC Interim Report", London, 1979, p. 7).

(2) Le fait que la technologie utilisée au Québec soit largement importée de l'extérieur constitue sans doute un facteur explicatif de ce phénomène.

(3) Il est de plus en plus demandé que les négociations sur les changements technologiques soient entre ·ises même pendant la durée de la convention collective. Autrement, toutes négociations demeurent en suspend. De fait, l'illégalité de la grève pendant cette période coupe le moyen de pression privilégié (dans le syndicalisme actuel) de la classe ouvrière.

(4) CTC, op. cit.

(5) Pour une description plus complète du "Long Range Sharing Plan", voir Félix Quinet, "Les transformations technologiques et le rôle de la recherche en relations industrielles" in Relations Industrielles, Vol. 19, No 3, juillet 1964.

(6) Peter Melvyn, op. cit.

(7) Cette restriction nous est imposée par l'état de nos recherches qui ne nous permet pas encore de présenter une vue globale de secteur. Soulignons que le SIAG est le plus important en nombre de membres et que c'est sans doute le plus attentif aux transformations technologiques.

(8) Convention collective entre Conseil Patronal de l'imprimerie du Canada et local 555 du SIAG (1er janvier 1980 au 31 décembre 1981).

(9) Lillian Buchanan, "Organized Labour and Technological Change" pour la Conférence "Microelectronics and the Work Environment", Ottawa, mars 1981.

(10) Actuellement le directeur de l'ICAG confirme que 63 compagnies participent à la formation.

(11) Selon les dires du directeur de l'ICAG.

DEUXIEME PARTIE

SITUATIONS DE TRAVAIL ET CHANGEMENTS TECHNOLOGIQUES DANS L'INDUSTRIE DE L'IMPRIMERIE AU QUEBEC

PRESENTATION

INTRODUCTION

I- Profil de l'industrie de l'imprimerie au Québec.

- L'évolution historique.
- La main-d'oeuvre et le marché.
- Les spécialisations de l'industrie et la technologie.

II- Des techniques et des métiers.

- La composition et les typographes.
- L'impression et les pressiers.
- La division du travail dans l'industrie ancienne.
- La nouvelle division du travail.

NOTES

INTRODUCTION

Pour comprendre la dynamique régissant l'évolution des techniques d'imprimerie, leurs répercussions sur l'organisation du travail, de même que sur la formation professionnelle que requiert la pratique d'un métier ou d'une fonction de travail dans cette industrie, il est nécessaire de faire intervenir de nombreux éléments. Certains de ces éléments qui peuvent être qualifiés d'externes seront identifiés dans une première partie où sera ébauché un profil global de l'industrie de l'imprimerie au Québec.

Dans une seconde partie intitulée "Des techniques et des métiers", nous nous attacherons à comprendre la dynamique interne des processus de transformation du travail en parallèle avec l'évolution des rapports de production, de même qu'avec les changements technologiques intervenus depuis plus de 500 ans dans le secteur de l'imprimerie.

I- Profil de l'industrie de l'imprimerie au Québec.

- L'évolution historique.

La plus ancienne impression connue, une poésie de Gutenberg, remonte au milieu du 15e siècle. En Amérique du Nord, il faut cependant attendre en 1638 à Cambridge pour voir poindre le premier signe de l'imprimerie. Au Québec, avant la Conquête, les quelques tentatives de mise en place d'une imprimerie se soldent toutes par des échecs. La première imprimerie naît dans la ville de Québec en 1764. La même année paraît le premier journal, la fameuse "Gazette de Québec", qui survivra plus d'un siècle. La "Petite histoire de l'imprimerie" rapporte que c'est à Fleury Mesplet, français émigré aux Etats-Unis et venu s'établir à Montréal, que revient l'honneur d'avoir été le premier imprimeur de Montréal en 1776. A l'époque, les premières "oeuvres" imprimées en français sont surtout des textes de lois, des ouvrages religieux et quelques contes ou poésies. Ainsi, ce n'est que dix ans plus tard (1785) que paraîtra le premier journal montréalais, la "Gazette de Montréal". Avantageusement, M. Mesplet demeurera à l'abri de la concurrence jusqu'en 1807, à l'arrivée de l'Américain Mower et de l'Ecossais Brown qui figureront à leur tour au rang des pionniers de l'imprimerie au Québec. Dès lors, l'industrie de l'imprimerie est lancée et déjà appelée à se développer.

La croissance de cette industrie s'effectue alors en parallèle avec l'élévation progressive du niveau d'instruction de l'ensemble de la population, et dans la foulée de la pénétration de la presse écrite à grand tirage, au cours de la deuxième moitié du 19e siècle. Ainsi, alors que le recensement de 1851-52 dénombre plus de 200 typographes et pressiers de même qu'une quarantaine de relieurs, en 1891, les quelques imprimeries du Québec comptent 2,076 travailleurs dont 241 femmes. En 1931, ce nombre a plus que doublé: 641 femmes et 4,857 hommes oeuvrent dans le secteur de l'imprimerie.

Peu de données sont disponibles concernant les techniques utilisées à l'époque pour l'impression de documents. Aucun fabricant d'équipement d'imprimerie n'étant installé au Québec ou au Canada, la machinerie employée provient de l'étranger, particulièrement des Etats-Unis et de l'Europe. D'autre

part, comme les techniques d'impression ont connu peu de transformations avant le début du 19e siècle, les renouvellements de la machinerie sont très espacés dans le temps.

Au cours de la deuxième moitié du 19e siècle, s'opère une division du travail entre éditeur, imprimeur et libraire, alors qu'auparavant ces trois fonctions étaient accomplies par une même personne ou regroupées sous un même toit. D'autre part, à l'origine, au sein des imprimeries, les typographes effectuaient également les travaux d'impression. Ce ne serait qu'à la fin du 19e siècle que la distinction entre typographe et pressier devint effective. C'est ce qui ressort des données du recensement canadien.

- La main d'oeuvre et le marché.

Alors qu'en 1939, au Québec, les capitaux engagés dans l'industrie de l'imprimerie se chiffraient à $28 millions, que les salaires payés s'élevaient à $10 millions et qu'elle avait à son emploi 8,792 travailleurs, en 1974, le secteur de l'imprimerie et de l'édition, avec des expéditions d'une valeur de $710 millions (i.e. 3.3% de la valeur de toutes les expéditions de l'industrie manufacturière au Québec), se situe au 13e rang de l'industrie manufacturière du Québec. Elle occupe le 10e rang pour le nombre d'emplois qu'elle procure (4% des emplois du secteur manufacturier: 22,367 employés en 1971). Les expéditions du Québec en ce qui concerne l'imprimerie représentent 26.6% des expéditions canadiennes. Incluant le personnel administratif et excluant les employés des imprimeries internes (ce qu'on nomme couramment "in-plant", par exemple, les imprimeries gouvernementales ou celles des grands établissements commerciaux), des données plus récentes (1977) révèlent que 30,801 employés oeuvrent dans l'industrie de l'imprimerie au Québec. De ce nombre, on peut estimer à environ 20,000 les travailleurs directement liés à la production.

Toujours en 1977, au Québec, on retrouve 1,694 imprimeries dont plus des deux-tiers (69.5% ou 1,178 établissements) comptent moins de 10 employés et produisent à peine plus de 10% ($112 millions) des expéditions de tout le secteur. En contrepartie, plus de la moitié (57.1%) de la production totale

est sous le contrôle de seulement 100 imprimeries, soit moins de 6% de l'ensemble. Ces données nous permettent donc d'avancer que ce secteur est en partie contrôlé par quelques très grandes entreprises qui emploient une main-d'oeuvre abondante et occupent une large part du marché. Ainsi, les 5 plus grandes imprimeries (0.3% de l'ensemble) emploient 22.6% (6,950 travailleurs) de la main-d'oeuvre du secteur et contrôlent 29.3% ($310 millions) du marché. Il y a également 40 établissements (2.3% de l'ensemble) regroupant entre 100 et 500 employés. Ces imprimeries totalisent ainsi près du quart de la main-d'oeuvre (7,550 travailleurs) et s'accaparent 26.3% du marché ($227 millions). Autour de ces quarante-cinq établissements gravitent un réseau de nombreuses petites et moyennes entreprises très concurrentielles entre elles et effectuant, entre autres, certains travaux de sous-traitance (composition, clichage, reliure, etc.) selon leur spécialisation. Quant au chiffre d'affaires annuel des imprimeries, pour 151 (8.9%)d'entre elles, celui-ci dépasse largement $1 million; il atteint entre $100,000 et $1 million pour 845 autres (50%); et finalement 698 imprimeries (41%) ont des revenus bruts de moins de $100,000 chacune. Enfin, on peut affirmer qu'en général les imprimeries de grande taille sont la propriété des canadiens anglais, tandis que les petites et moyennes imprimeries appartiennent plutôt à des francophones. D'autre part, 35% des imprimeries québécoises seraient sous le contrôle d'un propriétaire unique, actif au sein de son entreprise.

Sur le plan géographique, 72.4% des établissements (1,227) se concentrent dans la région de Montréal, 77.4% de la main-d'oeuvre y travaille et elle s'accapare 80.4% des expéditions. La région de Québec compte 10.7% des imprimeries (182). Malgré cette concentration géographique, il y a tout de même 285 imprimeries dispersées sur le reste du territoire de la province.

Le nombre élevé d'imprimeries, de même que leur dispersion relative sur l'ensemble du territoire du Québec, s'explique en partie par le caractère local du marché de ce secteur. En effet, les imprimeries implantées dans les régions éloignées du centre de la province répondent à la demande locale. D'autre part, dans l'ensemble, l'industrie québécoise de l'imprimerie produit essentiellement pour le marché provincial et dans une moindre mesure pour l'ensemble du Canada. Ainsi, seulement 5% des imprimeries du Québec écoulent l'essentiel de leur production à plus de 200 milles de leur

place d'affaires. En contrepartie, le volume des importations étrangères (essentiellement américaines) est très élevé au Québec et plus encore dans le reste du Canada. En 1971, le Québec exportait à peine 4.8% ($34.4 millions) de sa production totale et ce, essentiellement vers les Etats-Unis, alors que les importations en territoire québécois atteignaient $101 millions la même année, soit 13% du marché québécois net.

Même si le marché de l'industrie de l'imprimerie est principalement québécois, il n'en demeure pas moins très diversifié. On imprime des livres, des revues, des journaux, des formules continues, des boîtes de carton et évidemment des enveloppes, des cartes d'affaires, etc... Pour répondre à cette demande, certaines imprimeries se spécialisent (composition, photogravure, impression de journaux ou de livres, etc.), tandis que d'autres intègrent l'ensemble des phases nécessaires à l'impression d'un produit fini et impriment une diversité de produits. Le secteur de l'imprimerie est plutôt hétérogène pour ce qui est du type de production (composition, impression et reliure) qu'effectue chaque établissement, de même que pour le type et le nombre de produits qui y sont imprimés. Il existe des imprimeries ne possédant aucune presse, c'est le cas des ateliers spécialisés dans la composition de textes ou le clichage de plaques d'impression. Par conséquent, les travaux de sous-traitance atteignent un volume très élevé dans le secteur de l'imprimerie et aussi bien pour les travaux de préparation, d'impression ou de reliure. Le tableau suivant en fait foi.

OPERATIONS EXECUTEES A L'INTERIEUR VS
OPERATIONS ENVOYEES A L'EXTERIEUR AU CANADA

CATEGORIE DE TRAVAIL	% des Firmes Nécessitant cette Opération	% Complétant le Travail Entièrement eux-mêmes	% Utilisant des Services Externes
Conception artistique	95.7	33.4	62.2
Composition à chaud	76.0	34.8	41.2
Composition à froid	86.2	37.1	49.1
Fabrication de plaques	95.2	59.4	35.7
Travail de caméra	95.9	44.2	51.6
Presse	87.5	62.2	35.3
Finition	95.6	44.7	50.9

Source: Stevenson et Kellly, L'industrie de l'imprimerie commerciale au Canada, Ottawa, août 1974, vol. 2, p. 81.

- Les spécialisations de l'industrie et la technologie

Le tableau suivant fournit une idée de l'importance et de la diversité des types d'établissements.

TYPES D'ETABLISSEMENTS AU QUEBEC EN 1979

TYPES D'ETABLISSEMENTS		NOMBRE D'ETABLISSEMENTS	NOMBRE D'EMPLOYES
Préparation:	composition	96	1,294
	photogravure	85	1,180
Commerciale:	GENERALE	1,194	14,944
	SPECIFIQUE:		
	formules continues	38	2,069
	enveloppes	13	643
	cartes	14	86
	documents de sécurité	2	98
	reprographie	45	252
Livres:	impression	37	1,288
	reliure	58	1,015
Impression de presse :	journaux	88	7,096
	revues	24	926

Source: Lamb et Guay, Etude sur l'industrie de l'imprimerie au Québec, Québec, Editeur officiel, 1979.

Si on subdivise l'industrie de l'imprimerie selon ses différentes spécialités, on remarque que 72.3% des établissements se classent parmi le secteur général de l'imprimerie commerciale et que ce type d'établissement embauche près de la moitié de la main-d'oeuvre. D'autre part, malgré un nombre très restreint d'établissements, les imprimeries de presse regroupent près du quart des emplois du secteur. Au niveau des ventes, les imprimeries commerciales et les imprimeries de presse réalisent près de 90% des ventes totales.

Sur le plan technologique, les techniques de composition, d'impression et de reliure utilisées peuvent varier d'une entreprise à l'autre, selon les spécificités des produits imprimés. Cependant, la photocomposition s'est dernièrement généralisée. Selon une étude datant du début des années 70 et

portant sur les imprimeries commerciales canadiennes, même si la plupart des imprimeries possèdent à la fois des presses offset (lithographie) et des "letterpress" (typographie), ce sont les presses offset qu'utilisent le plus les imprimeurs. Ainsi, les presses offset produiraient 78.9% de la valeur des produits imprimés, 13.8% irait aux letterpress, 2.8% au procédé d'impression en creux (gravure) et finalement, 2% à la sérigraphie. Pour ce qui est de la reliure, dans les entreprises où cette opération est mécanisée, les imprimeurs utilisent aussi bien le procédé de couture que celui de collage. Actuellement, les techniques d'imprimerie évoluent avec une rapidité surprenante. Conscients de la forte concurrence qui règne dans ce secteur, les propriétaires d'imprimerie semblent donner une grande importance aux changements technologiques. Une étude récente (1978-79) effectuée pour le compte du Ministère des Communications du Québec rapporte que près de 85% des imprimeries de l'échantillonage (64 imprimeries) ont acheté une nouvelle presse au cours des cinq dernières années. En ce qui a trait aux prévisions d'achats d'équipement, 34 imprimeurs rencontrés (sur 64) projetaient d'acheter du matériel d'équipement durant les deux prochaines années (1979 et 1980). Soulignons cependant qu'au niveau de l'équipement, les imprimeurs québécois et canadiens dépendent entièrement de la technologie étrangère,particulièrement américaine et allemande. Du matériel japonais, suisse et italien est également importé. Pour avoir une idée de l'ordre de grandeur de ces achats, en 1971, les fabricants étrangers vendaient aux imprimeurs commerciaux canadiens pour plus de $56 millions d'équipement. Ce qui représente un peu moins de la moitié des achats d'équipement et de machinerie de tout le secteur de l'imprimerie. Presque les trois quarts de cette somme ont été affectés à l'achat de presses, tandis que les achats d'équipement de préparation, incluant l'équipement de composition, représentaient une somme de plus de $10 millions.

X

Nous venons de souligner certains facteurs externes qui déterminent en partie la dynamique régissant l'évolution des techniques, les situations de travail et la formation professionnelle dans le secteur de l'imprimerie. Brièvement, nous allons mettre en place quelques jalons de cette dynamique. L'industrie québécoise de l'imprimerie, composée d'un très grand nombre de petits établissements dont les propriétaires semblent majoritairement être des francophones, est cependant dominée par un nombre restreint (une cinquantaine) de grandes imprimeries contrôlées en grande partie par des capitaux anglophones.

Produisant presqu'exclusivement pour le marché québécois et canadien, les 1,694 imprimeries du Québec sont concurrencées par des firmes étrangères (surtout américaines) qui s'accaparent plus de 10% du marché québécois.

Quant à la machinerie qu'ils utilisent, les imprimeurs québécois dépendent de fabricants étrangers (surtout américains et allemands). Cette machinerie étant conçue et fabriquée à l'étranger, il n'existe pas au Québec ou au Canada de préoccupations touchant à l'équipement d'imprimerie comme tel, tout comme il n'existe pas de centres de formation professionnelle réellement structurés pour faire face à l'évolution technologique et pouvant donner les qualifications nécessaires aux actuels et futurs travailleurs de l'imprimerie. Cette situation explique partiellement les problèmes de main-d'oeuvre qualifiée que subissent les imprimeurs de même que la difficulté pour les travailleurs de recevoir une formation polyvalente, complète et adéquate.

D'autre part, face à l'évolution rapide des techniques et pour affronter la forte concurrence qui règne dans ce secteur, les dirigeants d'imprimeries renouvellent régulièrement leur équipement. C'est évidemment dans la perspective d'accroître leurs profits que les imprimeurs québécois font ces achats. Cependant, l'introduction de machines mettant en oeuvre une nouvelle technologie (exemple: la photocomposition) provoque souvent des changements majeurs dans l'organisation du travail et dans les contenus mêmes du travail. Devant l'éclatement de leurs postes de travail, voire même la disparition de leurs métiers (exemple: les typographes), les travailleurs ont peu d'alternatives. Individuellement, mais après des efforts presque surhumains et une ténacité sans limite, les travailleurs (souvent d'âge mur) peuvent se recycler ou changer de métier. Collectivement, au sein de leurs syndicats, ils peuvent lutter pour réduire au minimum l'impact des innovations technologiques. Cependant, cette lutte atteint rapidement ses limites, les syndicats étant peu préparés pour faire face à cette situation. Au niveau du recyclage, les travailleurs sont peu choyés, les programmes offerts au sein des institutions scolaires publiques sont peu adaptés aux nouvelles techniques d'impression. Un exemple: au Québec, aucun cours de formation relié à la maîtrise d'une presse rotative n'est offert en institution scolaire, alors qu'il y a une pénurie de pressiers sur rotatives. D'autre part, en ce qui concerne la photocomposition, actuellement les fabricants forment les opératrices de terminaux avec écran cathodique au cours de sessions intensives de formation (deux semaines) sur les lieux mêmes du travail.

II- Des techniques et des métiers.

La mise au point de techniques de reproduction de textes d'aussi bonne qualité et plus rapides que la copie manuelle (les copistes) date du milieu du 15e siècle. En effet, c'est vers 1445 que l'Allemand Gutenberg met au point son procédé de composition typographique à caractères mobiles et adapte la presse à vis, utilisée par les vignerons de l'Europe centrale pour le pressage des raisins, au travail délicat de l'impression de caractères sur du papier.

- La composition et les typographes.

La composition, qui constitue la première phase de mise en forme du produit imprimé, vise à assembler et à "justifier" des caractères en vue de l'impression. Il s'agit de donner au texte manuscrit une forme typographique: choix des types et des styles de caractères, justification du texte, répartition des paragraphes, des espaces entre les mots. Avec la composition typographique mise au point par Gutenberg, les caractères mobiles en plomb étaient classés par lettre à l'intérieur de grands tiroirs (casses) dans lesquels le typographe choisissait un caractère après l'autre et les alignait sur une planche. De la composition sortait alors un produit "en forme" prêt à être imprimé. Longtemps dominante, cette méthode de travail a commencé à décliner vers la fin du 19e siècle, suite à l'apparition de la linotypie et de la monotypie. Presque complètement disparue depuis l'apparition récente de la photocomposition, on n'utilise la composition typographique que dans quelques rares imprimeries ou pour certains travaux spécialisés.

- L'impression et les pressiers.

A l'origine, le travail des typographes était manuel, mais la typographie nécessitait une connaissance approfondie de la langue dans laquelle étaient écrits les textes, de même qu'une dextérité très développée. Jusqu au début du 19e siècle où apparaissent les premières presses actionnées à la vapeur, les typographes effectuent également les travaux d'impression de textes

à l'aide de presses à vis fabriquées en bois et qui devaient être mises en mouvement manuellement. En effet, ce n'est qu'avec la mécanisation des presses au moment de la révolution industrielle que s'opère une division du travail entre pressiers et typographes. Ils se développe alors une distinction hiérarchique entre ces deux métiers. A une époque où la moitié des individus sont incapables d'écrire leur nom, les typographes sont très conscients du statut conféré à leur profession. Ils considèrent alors les travaux d'impression comme de simples tâches manuelles et refusent dans de nombreux cas d'intégrer les pressiers au sein de leur association syndicale.

D'origine médiévale, les techniques de composition et d'impression typographiques apparaissent donc au moment où l'artisanat domine comme rapport de production. Par conséquent, l'apprentissage et la pratique du métier de typographe s'effectue dans le cadre des rapports de compagnonnage. Avec l'instauration des rapports capitalistes de production et suite aux réalisations techniques (presse actionnée à la vapeur, composition mécanique du 19e siècle), la production industrielle succède aux méthodes artisanales de composition et d'impression.

Pour l'ensemble des métiers existants à l'époque, l'utilisation de nouvelles formes d'énergie (vapeur, électricité) et l'introduction de machines dans le processus de production provoquent l'éclatement des anciens métiers d'artisan et signifient la fin de l'apprentissage traditionnel. Il s'ensuit une division accrue du travail et une décomposition des métiers en fonctions de travail. Remplacés par des ouvriers spécialisés ou par de simples manoeuvres, les artisans voient ainsi leur habileté manuelle et la connaissance empirique de leur métier devenir progressivement désuètes.

- La division du travail dans l'imprimerie ancienne.

Il faut cependant souligner certaines particularités concernant le secteur de l'imprimerie en ce qui a trait à la transition de la production artisanale à la production industrielle. L'éclatement des métiers et la dégradation du travail provoqués par l'industrialisation semblent moins toucher les travailleurs de l'imprimerie que ceux d'autres secteurs. Nous l'avons souligné auparavant, l'utilisation de presses actionnées à la vapeur entraîne une division du travail entre typographes et pressiers. Malgré la décomposition du

travail de typographe, les deux métiers qui en découlent demeurent des tâches entières et complètes en elles-mêmes. Le travail de pressier nécessite même plus de qualifications qu'antérieurement, puisque la complexité technique des presses augmente, faisant en sorte que leur maniement devient plus qualifié. Quant à la typographie, elle demeurera manuelle jusqu'au moment de la réalisation des linotypes (1886) et des monotypes (1887).

Analysant la décomposition des métiers et la dégradation du travail suivant l'industrialisation à la fin du 19e siècle, Fernand Harvey confirme qu'au Québec comme ailleurs, les typographes sont peu touchés par ces phénomènes:

> "les typographes semblent avoir été épargnés de la menace qui atteint les cordonniers, les tanneurs et les mouleurs; aucun témoin soulève le problème de la dégradation du métier par l'emploi de manoeuvres" (2).

Cependant, comme pour l'ensemble des métiers de l'époque, l'apprentissage traditionnel en imprimerie est aboli progressivement vers la fin du 19e siècle, sans que d'autres formes d'apprentissage structuré se développe:

> "Condamné à une disparition certaine, l'apprentissage traditionnel vit, à la fin des années 1880, les derniers soubresauts d'une longue agonie. La vitalité apparente qu'il manifeste encore dans certains métiers et les structures qu'il maintient ici et là en dépit des progrès de l'industrialisation témoignent plutôt des derniers vestiges d'une institution médiévale en ruine... Au Québec, les débuts de l'industrialisation coincident en effet avec la disparition progressive de l'apprentissage traditionnel. L'enseignement technique appelé à lui succéder est encore embryonnaire, si bien qu'on peut parler d'un vide au niveau de l'apprentissage." (3)

A cette époque, les grandes imprimeries du Québec ont presque toutes délaissé le contrat d'apprentissage, préférant mettre les apprentis-typographes au travail à la pièce le plus tôt possible.

Ultérieurement, le travail des typographes se transformera avec l'introduction de la linotypie et de la monotypie vers le tournant du 20e siècle. Encore utilisée présentement, la linotypie apparaît aux Etats-Unis à la fin du 19e siècle (1886). Ce procédé, qui mécanise le travail de composition, permet de couler les lignes d'un seul bloc. Le linotypiste frappe les touches d'un clavier et libère ainsi les matrices où sont gravés les caractères en creux. Ces dernières se rangent les unes à côté des autres jusqu'à occuper toute la ligne. Ce nouveau procédé, qui augmente de 3 à 4 fois la productivité d'un typographe, a cependant un inconvénient majeur: s'il se glisse une erreur de composition, le typographe doit reprendre toute la ligne.

Mise au point pour contourner cet inconvénient et apparentée à la linotypie, la monotypie permet de mouler les caractères séparément. Ces deux procédés de composition à chaud consistent à mettre en place mécaniquement à l'aide de machines à clavier, commandant des fondeuses de plomb, des caractères de plomb en relief dans une "forme" de plomb. Les anciens typographes se voient ainsi dans l'obligation de se familiariser avec le maniement d'un clavier de machine à écrire.

En dépit de l'instauration des rapports capitalistes de production et malgré la mécanisation même tardive des procédés de composition et d'impression, certains aspects des rapports de compagnonnage de même que la dénomination hiérarchique de ces rapports (apprenti/compagnon/maître) persistent encore aujourd'hui dans l'industrie de l'imprimerie. Même si les fondements de ces rapports féodaux n'existent plus, la persistance de certains aspects du compagnonnage peut s'expliquer par plusieurs facteurs: l'importance de l'habileté manuelle que nécessitent les métiers de l'imprimerie, la somme de connaissances techniques qu'ils requièrent, l'éclatement tardif de ces métiers, le statut particulier des typographes au sein de la classe ouvrière, etc...

En effet, les travailleurs d'imprimerie sont reconnus pour leurs traditions de militantisme syndical et d'engagement politique. Ces traditions de lutte expliquent que longtemps les travailleurs de l'imprimerie ont occupé le haut du pavé dans la structure de la classe ouvrière au Québec et ailleurs. De par leurs conditions de travail et leurs salaires ils ont ainsi fait partie de l'aristocratie ouvrière. D'autre part, à l'époque réservée aux classes supérieures, la maîtrise de la langue que nécessitait la pratique des métiers de typographe et de correcteur d'épreuves a été un atout majeur pour ceux qui occupaient ces postes. Elle leur donnait l'accès à toute l'information courante (journaux, revues, livres) et leur procurait un statut très particulier au sein de la structure sociale. Leur environnement culturel se démarquait alors de celui des autres ouvriers, même spécialisés, et se rapprochait de celui des professionnels ayant reçu une formation plus élevée que la majorité de la population.

- La nouvelle division du travail.

Au cours du 20e siècle, l'introduction de la photographie, de l'impression offset, de la photocomposition et de la reliure mécanique dans les techniques d'imprimerie va transformer radicalement le travail en imprimerie. De quelques métiers, les postes de travail en imprimerie passeront à une multitude de fonctions (graphiste, photocompoJeur, monteur, photolithographe, clicheur, pressier, plieur-colleur, assembleur, relieur, etc.) auxquelles s'ajouteront plusieurs autres fonctions de manutention. Certains métiers disparaissent des ateliers d'imprimerie (typographe, linotypiste, monotypiste, correcteur) pour être remplacés par des postes nécessitant un apprentissage très court et commandant des qualifications moindres. Depuis une vingtaine d'années, l'introduction progressive de dispositifs électroniques et informatiques (ordinateurs, micro-processeurs, terminaux avec écrans cathodiques, etc.) dans l'équipement utilisé par les imprimeurs annoncent peut-être une ère ou la maîtrise du langage informatique deviendra aussi nécessaire que la connaissance de l'alphabet auparavant.

Attardons-nous à cerner les répercussions de la nouvelle "typographie électronique", c'est-à-dire la photocomposition qui se répand de plus en plus au sein de l'industrie de l'imprimerie. Se distinguant des procédés antérieurs où les caractères sont coulés par injection d'un métal en fusion dans un moule, la photocomposition ne comporte ni moules ni métal en fusion. Le texte est plutôt composé à partir d'un clavier semblable à celui d'une machine à écrire mais auquel s'ajoute de nombreuses fonctions servant à déterminer les différents paramètres de la composition. Les informations dactylographiées sont enregistrées sur bandes perforées ou magnétiques, ou encore traitées directement par une mémoire reliée à un système photo-électroque qui permet, après développement photographique, de les obtenir sous forme de papier (bromure).

La photocomposition signifie des opérations de composition simplifiées entraînant des économies de temps et, par conséquent, des coûts de production réduits. Au plan de l'organisation du travail, on se rend aisément compte des modifications que ce procédé comporte. Le constat le plus évident est sans contredit la disparition quasi-générale des métiers de typographe, de linotypiste, de monotypiste et de correcteur. Pour l'instant, ces travailleurs sont affectés

aux nouveaux équipements (au clavier de la photocomposeuse, par exemple) et leurs connaissances acquises bénéficient encore sûrement aux employeurs. Cependant, à mesure que ces hommes de métier quittent le marché du travail, ils sont remplacés par un personnel féminin souvent formé par les fabricants d'équipement et ce, dans un laps de temps relativement court (quelques semaines). Donc, de métier très qualifié et réservé aux hommes, la composition avec l'introduction de dispositifs informatiques devient une tâche simplifiée, nécessitant la maîtrise de l'alphabet, du langage informatique et le maniement d'un clavier à dactylographier, que l'on réserve de plus en plus à une main-d'oeuvre féminine dont les salaires sont moins élevés que ceux payés aux anciens typographes.

Les procédés d'impression se sont également développés au cours des années. L'impression en relief propre à la composition typographique consistait à encrer la surface en relief par rapport à la surface non imprimante et a y presser les feuilles de papier une à une et à plat. Suite à l'apparition de la presse cylindrique au cours du 19e siècle, il faut maintenant préparer une plaque (en métal fin) et la fixer aux cylindres. De nos jours, l'offset est le procédé d'impression le plus utilisé et nécessite diverses opérations de préparation photographique (photolithographie et clichage) qui n'existaient pas avec l'impression typographique. Pour fabriquer les plaques, on photographie le texte composé et les illustrations tels que montés. Le négatif qui en est tiré est appliqué à la plaque (en zinc) et "imprimé" sur celle-ci et ensuite développé. Après le développement de la plaque, les surfaces sensibilisées laisseront apparaître un matériau perméable à l'encre, les autres surfaces seront perméables à l'eau. Enroulée autour du cylindre de la presse, la plaque n'entre pas directement en contact avec le papier à imprimer. Elle transfère plutôt son encre sur un deuxième rouleau de caoutchouc qui, lui, imprime le papier. L'évolution des techniques d'impression et l'introduction de contrôles électroniques sur les presses font en sorte que le travail des pressiers, abstraction faite de la fixation de la plaque au cylindre et de la manutention du papier, tend à devenir un travail de surveillance.

En ce qui concerne la reliure, cette opération est demeurée jusqu'à très récemment artisanale. Les tâches routinières et répétitives de vérification et de compilation ont traditionnellement été remplies par du personnel feminin (...les

filles de reliure"), tandis que le travail de reliure proprement dit était réservé aux hommes de métier, les artisans relieurs. La mécanisation des opérations de reliure a perpétué cette situation en ce sens que les hommes travaillent maintenant sur les machines (assembleuses, plieuses, colleuses), alors que les femmes sont toujours confinées aux tâches manuelles et routinières.

Les profonds changements technologiques intervenus dans l'industrie de l'imprimerie ont transformé radicalement le travail dans ce secteur. Malgré une décomposition des métiers et une simplification relative des tâches, l'occupation d'un poste de travail dans cette industrie nécessite tout de même un apprentissage spécifique et approprié.

NOTES

(1) Ce profil de l'industrie de l'imprimerie a été effectué à l'aide des sources suivantes:

Angers, François-Albert et Parenteau, Roland, Statistiques manufacturières du Québec, Montréal, HEC, 1966, 167 p.

Fauteux, Aegédius, L'introduction de l'imprimerie au Canada, Montréal, 1957.

Lamb et Guay, Etude sur l'industrie de l'imprimerie au Québec, Québec, Editeur officiel, 1979.

Poirier, Normand, "L'industrie de l'imprimerie et de l'édition au Québec", Ministère de l'Industrie et du Commerce, octobre 1975.

Stevenson et Kellogihic, L'industrie de l'imprimerie commerciale au Canada, Ottawa, août 1974, 4 volumes.

"Rapport du comité de reclassement et de recherches. Pour les employés de La Presse Limitée", Montréal, novembre 1969, 88 p.

(2) Harvey, Fernand, Révolution industrielle et travailleurs, Montréal, Boréal Express, 1978, p. 120.

(3) Idem, p. 115.

TROISIEME PARTIE

L'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL EN IMPRIMERIE SUR L'ILE DE MONTREAL

PRESENTATION

I- RESEAU INSTITUTIONNEL DE FORMATION.

A- Structures administratives:

1- de niveau secondaire

2- de niveau collégial

B- Institutions scolaires et programmes de formation en imprimerie.

1- Institutions au secondaire:

- description générale
- programmes de formation
- clientèle scolaire

2- Institutions au collégial:

- description générale
- programmes de formation
- clientèle scolaire

II- FORMATION ET EMPLOI.

III- LES ENSEIGNANTS DU RESEAU SCOLAIRE PUBLIC.

QUESTIONNAIRE AUX ENSEIGNANTS

NOTES

I- RESEAU INSTITUTIONNEL DE FORMATION.

La formation professionnelle est perçue dans cette recherche dans son sens restreint. Elle est ainsi conçue comme donnant à l'individu une formation de base, spécialisée, de type terminal pouvant lui permettre de s'intégrer au marché du travail.

La formation professionnelle telle que décrite est celle qui s'adapte au réseau institutionnel de formation. Ce réseau existe depuis les années '60 et semble être depuis un lieu important de formation. C'est pourquoi il est question ici de faire un profil de la formation professionnelle en imprimerie reçue au niveau secondaire dans les écoles polyvalentes et au niveau collégial dans les Collèges d'Enseignement Général Et Professionnel, les CEGEP.

Il existe pourtant d'autres sources de formation non moins négligeables, tel que "l'apprentissage sur le tas", où le jeune n'ayant pas de formation préalable s'intègre immédiatement à la chaîne de production et apprend le métier tout en l'exerçant.

Cette méthode semble être encore très répandue mais elle est très difficilement perceptible, c'est pourquoi,dans le cadre de cette étude, elle n'a pu être considérée.

A- Structures administratives du réseau.

Puisque le réseau scolaire de formation a été largement étatisé dans les années '60, il revient au gouvernement du Québec la plus grande part de responsabilité dans la formation professionnelle des jeunes.

En ce qui concerne la formation professionnelle des adultes, le gouvernement du Québec partage ses responsabilités avec le gouvernement fédéral. L'engagement des parties est défini par la loi de la formation professionnelle des adultes, le Bill C-278, modifié récemment par le Bill C-195. (La description des responsabilités est présentée au tableau qui suit ce chapitre.)

TABLEAU I

CHAMPS D'INTERVENTION		Responsabilités majeures
1. Identification des besoins de l'économie	1.1 Caractéristiques des professions ..... 1.2 Niveau de qualification de la main-d'oeuvre . 1.3 Offres et demandes d'emplois	MTMO MTMO MTMO
2. Formation professionnelle des jeunes	2.1 Priorités de formation (options, contingentement) ..... 2.2 Critères d'admission ..... 2.3 Programmes, pédagogie ..... 2.4 Stages industriels: 2.4.1 élaboration ..... 2.4.2 ententes avec les industries pour la réalisation des stages ..... 2.5 Financement	MEQ MEQ MEQ MEQ MTMO Gouv. du Québec
3. Formation professionnelle des adultes (PFMC, PFMIC)	3.1 Priorités de formation ..... 3.2 <u>Formation institutionnelle</u>: 3.2.1 inscription et sélection des stagiaires à temps plein (Québec a un droit de véto) ..... 3.2.2 orientation des stagiaires ..... 3.2.3 programmes, pédagogie ..... 3.2.4 élaboration des stages industriels ... 3.2.5 ententes avec les industries pour la réalisation des stages ..... 3.3 <u>Formation en industrie</u>: 3.3.1 organisation technique ..... 3.3.2 encadrement pédagogique ..... 3.4 Financement ..... (négociateur pour le Québec auprès du gouv. fédéral: le MTMO)	Gouv. fédéral (CEIC) MTMO MEQ Gouv. fédéral (CMC) Gouv. fédéral (CMC) MEQ MEQ MEQ MTMO MTMO MEQ En presque totalité par le gouv. fédéral
4. Certification des études professionnelles et qualification professionnelle (jeunes et adultes)	4.1 Certification des études professionnelles (critères, examens, certificats) ..... 4.2 <u>Qualification professionnelle</u>: 4.2.1 métiers réglementés (critères, examens, certificats, équivalences en termes de crédits d'apprentissage attribuées aux jeunes qui ont un certificat d'études professionnelles) 4.2.2 métiers non réglementés mais incorporés (critères, examens, droit d'exercice de la profession)	MEQ MTMO Corporations Corporations et MEQ

Source: MEQ, "La formation professionnelle au Québec", 15 février 83, p. 92.

Page 50 absente

TABLEAU I

CHAMPS D'INTERVENTION		Responsabilités majeures
1. Identification des besoins de l'économie	1.1 Caractéristiques des professions ..... 1.2 Niveau de qualification de la main-d'oeuvre . 1.3 Offres et demandes d'emplois	MTMO MTMO MTMO
2. Formation professionnelle des jeunes	2.1 Priorités de formation (options, contingentement) ..... 2.2 Critères d'admission ..... 2.3 Programmes, pédagogie ..... 2.4 Stages industriels: 2.4.1 élaboration ..... 2.4.2 ententes avec les industries pour la réalisation des stages ..... 2.5 Financement	MEQ MEQ MEQ MEQ MTMO Gouv. du Québec
3. Formation professionnelle des adultes (PFMC, PFMIC)	3.1 Priorités de formation ..... 3.2 Formation institutionnelle: 3.2.1 inscription et sélection des stagiaires à temps plein (Québec a un droit de véto) ..... 3.2.2 orientation des stagiaires ..... 3.2.3 programmes, pédagogie ..... 3.2.4 élaboration des stages industriels ... 3.2.5 ententes avec les industries pour la réalisation des stages ..... 3.3 Formation en industrie: 3.3.1 organisation technique ..... 3.3.2 encadrement pédagogique ..... 3.4 Financement ..... (négociateur pour le Québec auprès du gouv. fédéral: le MTMO)	Gouv. fédéral (CEIC) MTMO MEQ Gouv. fédéral (CMC) Gouv. fédéral (CMC) MEQ MEQ MEQ MTMO MTMO MEQ En presque totalité par le gouv. fédéral
4. Certification des études professionnelles et qualification professionnelle (jeunes et adultes)	4.1 Certification des études professionnelles (critères, examens, certificats) ..... 4.2 Qualification professionnelle: 4.2.1 métiers réglementés (critères, examens, certificats, équivalences en termes de crédits d'apprentissage attribuées aux jeunes qui ont un certificat d'études professionnelles) 4.2.2 métiers non réglementés mais incorporés (critères, examens, droit d'exercice de la profession)	MEQ MTMO Corporations Corporations et MEQ

Source: MEQ, "La formation professionnelle au Québec", 15 février 82, p. 92.

1- Structures administratives de la formation professionnelle de niveau secondaire.

Le MEQ, grand responsable de ce réseau, a déconcentré ses services pour le secteur primaire-secondaire. Cela en dotant d'une direction régionale chacune des régions administratives du Québec, dont une à Montréal. La direction régionale est le prolongement de la direction générale des réseaux (voir organigramme du MEQ, Tableau II).

Cette direction a comme fonction de donner une aide tant pédagogique qu'administrative aux commissions scolaires. Elle coordonne également avec ces dernières la planification régionale des options professionnelles. au niveau secondaire.

Un exemple concret de support pédagogique de cette direction est l'initiative entreprise par le MEQ pour renouveler les programmes de formation professionnelle dans le secteur de l'imprimerie. Mais avec les récentes coupures de budgets, son exécution a dû être arrêtée dramatiquement, et la refonte est restée inachevée.

D'autre part, le MEQ a également été l'initiateur du débat sur l'enseignement professionnel maintes fois réclamé par des représentants des secteurs de l'éducation, du travail et d'organismes connexes. Le débat devait aboutir à un colloque à l'automne 80. La date en a été constamment reportée pour finalement aboutir à l'enterrement du projet.

L'envergure que ce débat avait pris a fait échouer l'initiative gouvernementale. La discussion à ce sujet est toujours présente mais les solutions sont loin de voir le jour.

Parallèlement à la direction régionale, un autre organisme répond sensiblement aux mêmes directives et c'est le Conseil scolaire de l'Ile de Montréal. Le Conseil scolaire est un organisme public créé en décembre 72 par la Loi 71 de la province de Québec.

Bien qu'ayant des mobiles similaires, aucune consultation officielle n'existe entre les deux organismes, mais il y a plutôt chevauchement

des responsabilités. Cela s'explique en partie par le fait que le Conseil scolaire a été créé à une époque où la Direction Régionale du MEQ avait encore un rôle plutôt effacé.

Le Conseil scolaire, pour sa part, s'est donné comme but de faciliter le développement scolaire sur l'Ile de Montréal. C'est un organisme de coordination responsable, entre autres, de pourvoir au financement des huit (8) Commissions scolaires, de voir à la planification du développement des commissions et à l'organisation de certains services communs (3).

Le Conseil a particulièrement pris la responsabilité du développement scolaire en milieux défavorisés et ainsi que le MEQ, il a assumé la charge du secteur professionnel de formation.

A cet effet, le Conseil scolaire a mis sur pied un Comité de coordination de l'enseignement professionnel, qui est un comité ad hoc du Comité métropolitain des directeurs généraux et regroupe des représentants de chacune des 8 Commissions scolaires (4).

Le Comité de coordination a lui aussi lancé un colloque sur la formation professionnelle en avril 80, "L'école à l'écoute du monde du travail", organisé conjointement avec le Conseil du Patronat du Québec (CPQ) et d'autres organismes.

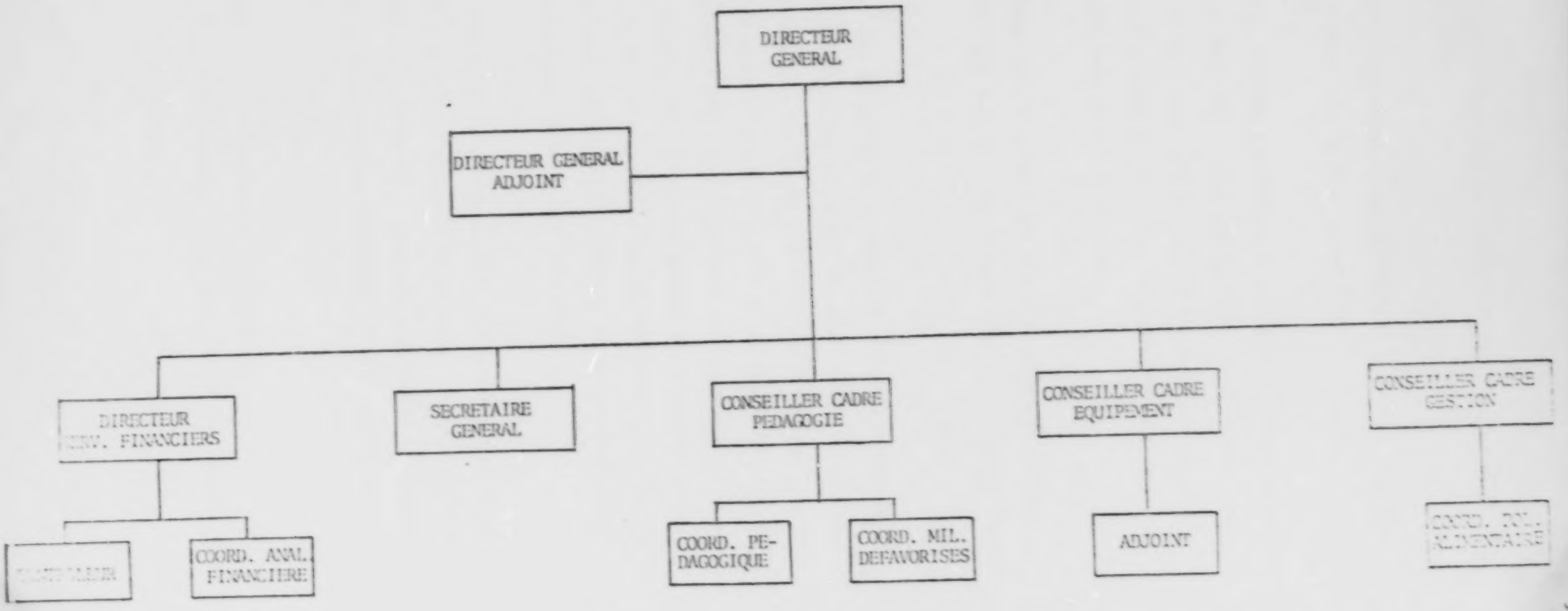
L'objectif du colloque était de "favoriser une plus grande collaboration entre l'école et le monde du travail par un échange sur les besoins et les attentes de celui-ci en regard de la fonction pédagogique de l'école". De favoriser également "des mécanismes qui permettraient d'instaurer des relations plus suivies entre l'école et le monde du travail" (5).

Plusieurs initiatives sont lancées de part et d'autre. Les conflits de juridiction entre Ottawa et Québec dans le domaine de la formation professionnelle semblent se reproduire à une moindre échelle entre Québec et Montréal dans le secteur scolaire du second degré. La difficulté majeure de l'étude de la formation professionnelle institutionnalisée est donc de déterminer les prérogatives de chaque administration car parfois les conflits de structures rendent obscures les réalités qu'elles recouvrent.

TABLEAU II

M.E.Q

ORGANIGRAMME



2- Structures administratives de la formation professionnelle de niveau collégial.

L'organisation collégiale, contrairement au secondaire, est plus centralisée et moins d'organismes en sont responsables.

La création des premiers collèges d'enseignement général et professionnel a lieu en 1967 avec la promulgation de la loi du Québec, chap. 71. Avec cette loi, les collèges sont considérés comme des organismes autonomes dont le Conseil d'administration est élu parmi les professeurs, parents, étudiants et autres personnes proches au collège.

Les Collèges sont attachés à une direction générale de l'enseignement collégial qui siège dans la ville de Québec (voir organigramme du MEQ, Tableau III).

En 1979, deux nouvelles lois viennent modifier la précédente: le chapitre 23 (L.Q. 1979) modifie le Conseil d'administration des collèges et donne plus d'autorité au gouvernement quant à la définition des programmes et le contrôle de ceux-ci; le chapitre 24 (L.Q. 1979) met sur pied le Conseil des Collèges qui a pour fonction de faire des rapports sur l'état et les besoins de l'enseignement collégial, propose des objectifs, soumet des recommendations et effectue des études et des recherches. Le chapitre 24 a de plus mis sur pied une Commission d'évaluation des collèges et une Commission de l'enseignement professionnel (art. 16).

La Commission sur l'enseignement professionnel est chargée de présenter des avis au Conseil qui doit la consulter sur les politiques touchant l'enseignement professionnel. Elle assure également les rapports du Conseil avec les divers organismes intéressés à l'enseignement professionnel.

Les modifications apportées à la première loi ont suscité des réactions d'opposition des organismes intéressés. La CEQ. par exemple, déclare:

> "La CEQ rejette totalement ces deux lois... ces deux lois nient la décentralisation du réseau, nient la capacité d'initiative des CEGEP et réduisent de façon sensible l'autonomie professionnelle des enseignants... A cette démission volontaire, s'ajoute une série de règlements qui visent à développer les contrôles sur les professeurs et les étudiants: briser l'autonomie départementale au profit du Ministère et C.A. des collèges..." (5)

De plus, par la centralisation à Québec, il est difficile d'avoir accès aux prises de positions et aux études effectuées par les organismes ministériels (s'il en existe d'autres en plus du livre blanc sur l'enseignement collégial professionnel).

D'après les structures ministérielles déjà citées, il est possible d'affirmer que le cloisonnement est une conséquence directe de ces structures.

Aucune consultation n'est prévue entre les organismes responsables. La planification des programmes se fait séparément pour les 2 niveaux de formation. Les délégués à la planification travaillent individuellement dans leur secteur. Ainsi, par exemple, les programmes de niveau secondaire, au lieu de se vouloir une préparation au collégial sont souvent conçus de façon à pouvoir les concurrencer.

On doit noter à ce sujet l'ambiguité particulière de l'institution des CEGEP qui ne trouve pas d'équivalent dans le monde industrialisé où rien ne vient troubler la solution de continuité entre le secondaire et l'universitaire. Logiquement, les CEGEP devraient être classés comme des institutions du second degré et se concevoir dans le cadre d'une école publique unique. Des raisons historiques ont empêché cette évolution et entraînent de ce fait une remarquable incohérence dans l'enseignement de certains métiers et en particulier ceux de l'imprimerie.

Ministère de l'Education
structure administrative
1980-1981

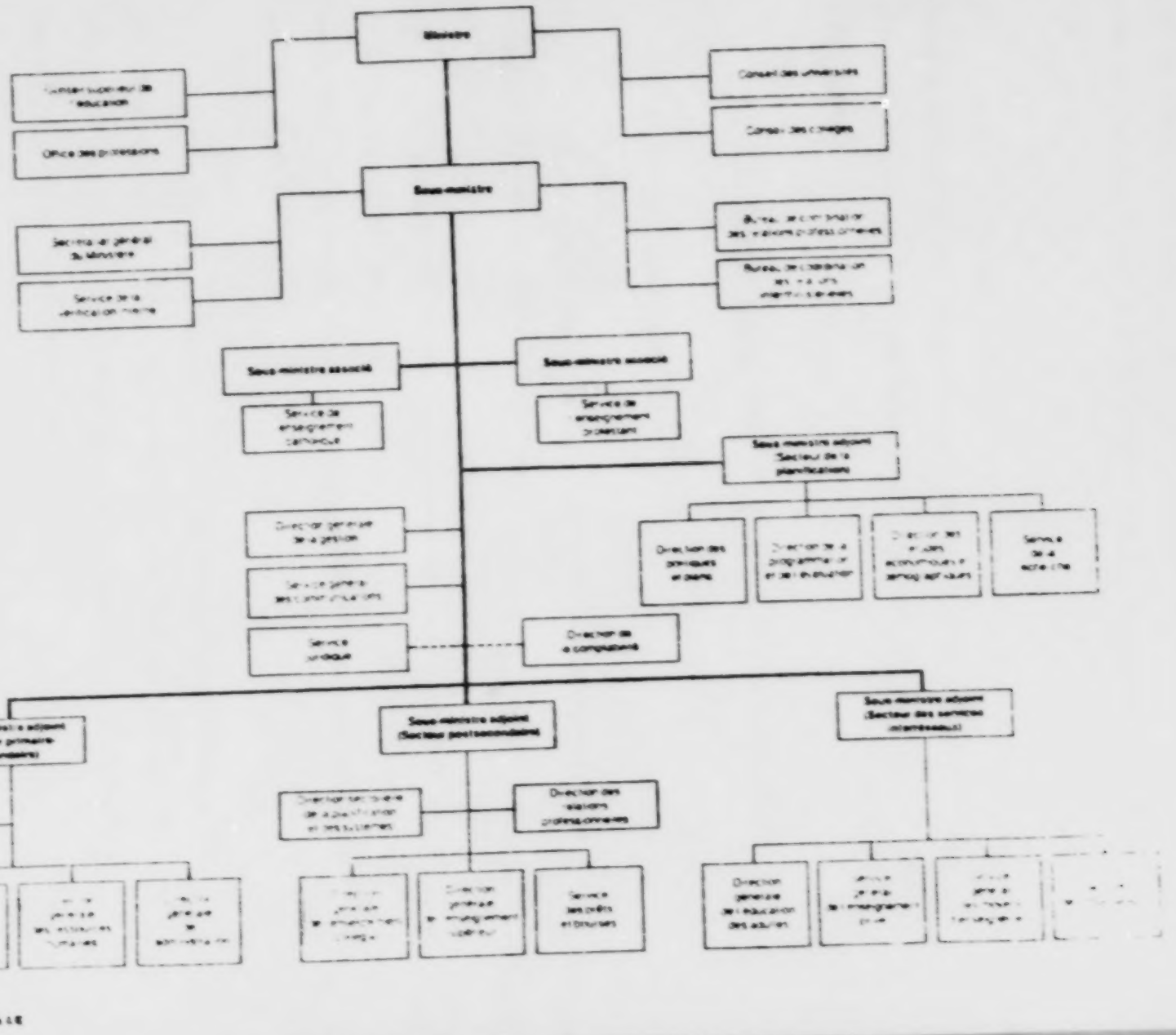


TABLEAU III

B- Institutions scolaires et programmes de formation en imprimerie.

Les institutions scolaires qui donnent le programme en imprimerie sont de niveaux secondaire et collégial. L'université ne déverse qu'un diplôme en graphisme et n'a rien de vraiment adapté aux techniques d'impression.

Un institut privé, l'Institut Canadien des Arts Graphiques, donne un cours de perfectionnement en imprimerie. Cet institut est attaché au Syndicat International des Arts Graphiques (local 555, FTQ) et seuls ses syndiqués y ont accès.

1- Institutions et programmes de formation de niveau secondaire.

- Description générale:

Les secteurs pré-scolaire, primaire et secondaire sont sous la responsabilité des Commissions scolaires.

En 1978, 253 Commissions existent sur le territoire du Québec. Elles regroupent 750 écoles secondaires avec un total de 570,000 adolescents (6). De ce nombre, 1,503 adolescents suivaient le cours en imprimeir en 78 et 1,604 en 79.

Sur l'Ile de Montréal, les 8 Commissions scolaires regroupent pour l'année 1980-81, 142 écoles secondaires avec 112,958 inscrits (7). Enfin, 17 de ces 142 écoles donnent des cours en imprimerie et ont un total de 641 inscrits au 30 septembre 1980.

- Programmes scolaires:

La dernière réforme importante des programmes a débuté en 1974 pour aboutir en 1977. Elle est encore en vigueur en 1980-81, mais avec des aménagements "officieux".

Le programme-type est dans le recueil des programmes d'études en imprimerie édité par le MEQ, direction générale du développement pédagogique. Le but de la formation secondaire est clairement défini dans ce recueil:

> "Le système scolaire n'a jamais eu la prétention de former dès l'école des spécialistes: la formation scolaire n'est, en effet, qu'une étape de l'apprentissage qui doit se poursuivre et se compléter dans l'entreprise." (8)

La part des responsabilités allouée à l'entreprise est maintes fois soulignée mais il n'est nulle part question de méthodes ni de programmes concrets pour la supposée "seconde" phase de formation.

L'esprit de la réforme consiste à tracer un profil de formation professionnelle selon les besoins de l'entreprise et selon l'organisation du travail qui règne dans ce milieu. A cet effet, une analyse des fonctions de travail des divers secteurs professionnels fut entreprise en collaboration avec le Ministère du Travail et de la Main-d'Oeuvre. C'est à la suite de cette enquête que fut élaborée la classification des cours au secondaire en imprimerie.

L'organisation et la classification des cours va du très général au très spécifique.

Le programme de formation secondaire professionnel est ainsi subdivisé en cinq grandes "sphères de connaissance": les techniques biologiques, physiques, humaines, administratives et artistiques.

Dans ces 5 sphères on retrouve 17 secteurs. On entend par secteur une partie de l'activité humaine qui regroupe un certain nombre de fonctions de travail (9).

L'imprimerie est un de ces 17 secteurs et il se voit incorporé à la sphère des techniques artistiques.

La formation en imprimerie est elle-même divisée en 15 différents profils de formation. Ces profils veulent correspondre au différent ateliers existants dans une entreprise d'imprimerie.

La réforme apportée aux programmes a été suscitée par les changements subvenus dans le métier d'imprimeur. On veut répondre à la fragmentation du métier et décloisonner la formation "monolithique" qui existait auparavant. Et cela, par la définition d'un métier selon ses différentes fonctions de travail.

- Profil scolaire:

Le profil scolaire d'un étudiant au professionnel dans une école polyvalente comprend:

- des cours obligatoires dans des disciplines communes à tous les élèves;
- des cours pour acquérir une formation professionnelle. De façon schématique, on peut dire que sur 1,575 minutes (75 heures) de cours par semaine le nombre de minutes allouées à la formation professionnelle est de: au sec. III: 750 minutes ou 13 heures,
  au sec. IV: 1,000 minutes ou 17 heures,
  au sec. V: 1,400 minutes ou 23 heures;
- des cours complémentaires;
- des activités socio-culturelles et sportives.

La formation professionnelle comporte également différents stades selon l'année de formation. C'est ainsi qu'il y a:

Tout d'abord une exploration technique: elle se donne en sec. II ou III et elle est consacrée à familiariser l'étudiant avec l'atelier au travers de stages dans quelques-uns d'entre eux. L'exploration technique est offerte à tous les étudiants, ceux du général comme ceux du professionnel.

La deuxième année de formation (sec. III pour le professionnel court ou sec. IV pour le professionnel long) est consacrée au "tronc commun". Il regroupe un ensemble de connaissances de base et donne un aperçu global du processus d'impression et des différentes possibilités de spécialisation.

La description des cours donnés au Tronc Commun est présentée

dans le recueil du MEQ:
- éléments de maquette publicitaire
- éléments de composition
- éléments de photolithographie
- éléments d'impression
- le duplicateur à alcool
- le duplicateur à encre
- éléments de reliure
- mise en tablettes
- compléments de maquette publicitaire
- compléments de composition
- compléments de photolithographie
- compléments d'impression
- compléments de reliure

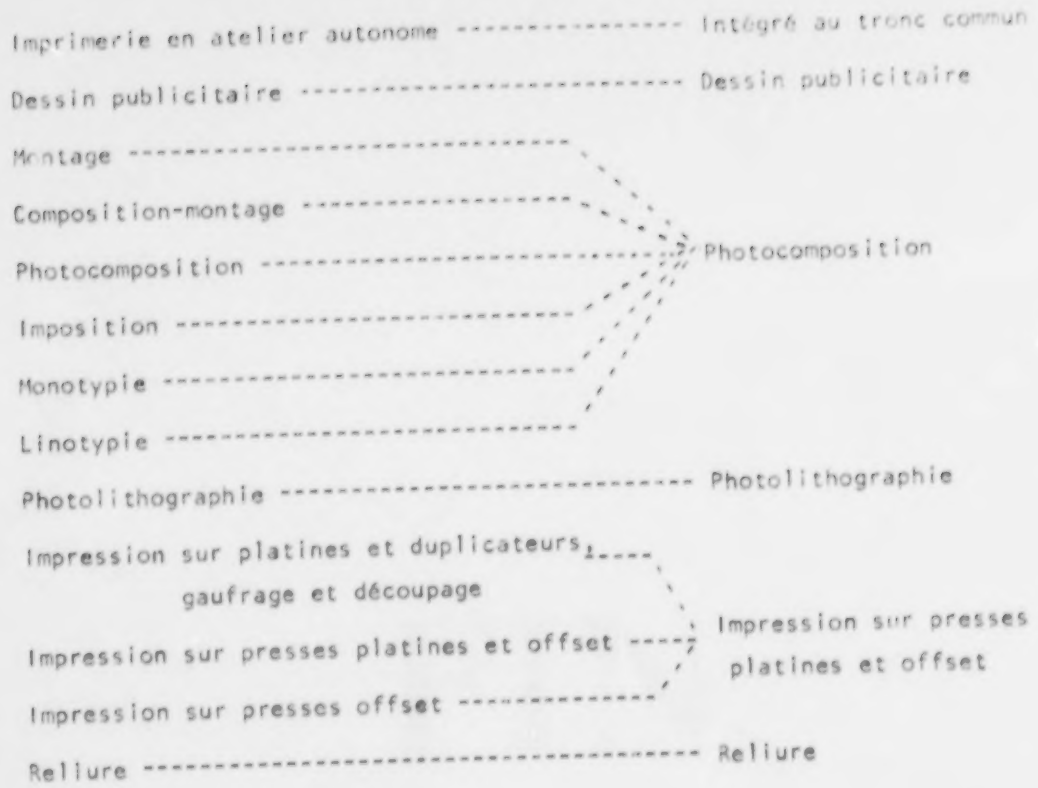
Il n'a pas été possible de voir si les mêmes cours sont toujours offerts en 1980-81.

La troisième phase de formation (sec. IV au professionnel court ou sec. V au professionnel long) est celle de la "concentration" ou spécialisation.

La concentration donne un ensemble de connaissances et d'habiletés pour des fonctions de travail attachées à un atelier spécifique.

Cette dernière phase est couronnée par un stage de quelques semaines en industrie. Le lieu de stage doit en principe être trouvé par l'élève, qui à travers ses démarches apprend à se chercher un emploi. Les professeurs ne vont pas sur les lieux du stage. La supervision se fait par un responsable attaché à l'industrie. Cet aspect de la formation attire présentement beaucoup de débats quant aux lieux de stages, le moment où l'élève devrait aller en stage, soit au début, au milieu ou à la fin de sa formation, la durée, la supervision, etc.

La concentration est un choix de l'étudiant pour un des nombreux ateliers ou profils de formation. Quinze ateliers sont cités dans le recueil du MEQ, mais actuellement ils ont été regroupés en secteurs (10).



Les éléments de monotypie, linotypie, montage et composition n'ont pas totalement été éliminés du programme au profit de la photocomposition. Ils ont tout simplement été regroupés et présentés à titre indicatif au Tronc Commun. Le temps alloué pour chacune des spécialisations a ainsi considérablement diminué. Finalement, la justification pour les conserver consiste à n'en donner qu'une brève ébauche pour s'initier aux anciennes méthodes de composition.

La concentration des 15 profils de formation déterminés en 74 en quelques secteurs démontre bien que l'élaboration de programmes d'après les fonctions de travail en entreprises nécessite une constante révision.

De la fragmentation subie par le métier tel qu'affirmé officiellement par le MEQ, on est, au contraire, pratiquement obligé d'effectuer une concentration des tâches. Ce n'est donc pas sans raison que les enseignants recherchent présentement la polyvalence de la formation et dénoncent la spécialisation menée à l'extrême, provoquée par l'étude des fonctions de travail.

Une dernière distinction reste à être précisée. Au secondaire, la formation professionnelle peut donner des diplômes de fin d'études de degrés différents. Le professionnel court, d'une durée de 2 ans (généralement

sec. III et IV), dont une année de tronc commun et une année de concentration dans un des deux profils suivants: "Platine manuelle et duplicateurs" et "Reliure mécanisée". Le professionnel court consiste à donner aux étudiants un bref aperçu des différentes phases d'élaboration d'un imprimé pour ensuite le familiariser à une simple fonction de travail. Ce cours est considéré comme une porte de sortie pour les élèves en "difficulté d'apprentissage". Il est censé rendre apte à des travaux semi-spécialisés ou non spécialisés dans les deux concentrations soulignées. En fait, le professionnel court n'est pas reconnu dans l'industrie concernée.

Le professionnel long est la voie de formation réelle. Elle s'échelonne généralement sur trois ans (sec. III, IV et V) dont une exploration technique en première année, un tronc commun en deuxième, et une concentration en troisième année.

Le professionnel long peut également être suivi de façon intensive dans un sec. V supplémentaire, tel que représenté dans le tableau qui suit. En une année sont regroupés le tronc commun et la spécialisation. Cela est possible car les cours généraux ont déjà été suivis et ainsi, tout le temps est alloué à la formation professionnelle.

VOIES DE FORMATION AU SECONDAIRE PROFESSIONNEL

	SEC. III	SEC. IV	SEC. V	SEC. VI
Professionnel Court	Tronc Commun	Concentration		
Professionnel Long	Exploration Technique	Tronc Commun	Concentration	
OU	Exploration Technique		Tronc Commun	Concentration
OU	Exploration Techiique			Tronc Commun + Concentration (INTENSIF)

La description des cours de concentration est très étendue. Plusieurs enseignants et responsables de programmes ont souligné l'aspect "ambitieux" des programmes: trop de contenu pour le peu de temps (un an) alloué à la formation, ce qui entraîne une formation vaste mais superficielle. Pour la plupart, les cours comportent un-tiers de théorie pour deux-tiers de pratique en atelier.

Quant à l'équipement, les écoles Charles-Lemoyne et Calixa-Lavallée semblent être les polyvalentes les plus équipées en matériel d'impression. D'après quelques visites et discussions avec des responsables, la question de l'équipement entraîne des prises de position variées.

Il y a ceux qui trouvent l'équipement dans les écoles trop dépassé. Pour ceux-ci, l'équipement est une grave entrave à l'adaptation du contenu des cours aux besoins présents de l'industrie.

Pourtant il y a une autre prise de position qui est loin d'être minoritaire et qui avance que l'équipement n'est effectivement pas à la fine pointe de la technologie, car il est impossible aux institutions scolaires de suivre le rythme des innovations (rapidité de changements et coûts importants). De plus, il y aurait peu d'intérêt de la part des professeurs à se recycler dans les conditions actuelles car cela signifie pour eux une surcharge de travail (changer constamment le contenu des cours, s'initier aux nouveaux procédés, etc.).

Malgré ces constatations, la plupart des intervenants affirment que l'équipement en place peut quand même fournir les services escomptés. Une formation professionnelle en imprimerie pourrait très bien être donnée avec un matériel dépassé et répondre aux besoins des entreprises prises globalement.

En effet, d'après un très grand nombre de professeurs, il est préférable d'enseigner le métier sur un équipement dont le mécanisme est plus rudimentaire. Cet équipement donne les principes de base qui permettront à l'étudiant de manipuler, avec quelque peu d'entraînement, des machines plus complexes mais fonctionnant selon les mêmes principes de base.

De plus, rien n'indique que les finissants vont immédiatement se trouver un emploi dans des entreprises à équipement très moderne. Dans cette prise de position se réflète la situation de dépendance du système scolaire par rapport à l'entreprise.

- Clientèle scolaire:

Sur l'Ile de Montréal, 18 écoles polyvalentes se partagent la clientèle scolaire en imprimerie.

	FRANCOPHONES	ANGLOPHONES
Région NORD	Calixa Lavallée Henri-Bourassa L.J. Papineau	St-Pius
Région CENTRE	Jeanne-Mance Pierre-Dupuis	John F. Keenedy William Hingston Rosemount
Région SUD	Charles Lemoyne St-Henri Mgr Richard	Lasalle Marymount
Région EST	Anjou Pointe-aux-Trembles	
Région OUEST		Riverdale

Le Collège Ahuntsic offre également une formation de niveau secondaire en imprimerie, mais n'a pas été incorporé aux Commissions scolaires, c'est pourquoi la clientèle scolaire qui sera identifiée plus loin n'inclut pas celle du Collège.

De ces écoles, seulement 3 d'entre elles ont des élèves inscrits au professionnel court. Ce programme terminal de devrait pas être considéré comme un choix de formation, car seuls 7 étudiants sont inscrits au Tronc Commun et 14 étudiants en concentration. Il est même question présentement de l'éliminer complètement des programmes.

Pour le professionnel long, la situation est fort différente, telle que présentée sur le tableau suivant.

	SECTEUR ANGLOPHONE	SECTEUR FRANCOPHONE		TOTAL
TRONC COMMUN	106	184		290
		Concentration	Intensif	
Dessin publicitaire	—	46	27	73
Photocomposition	—	38	21	59
Photolithographie	55	24	23	102
Impression	19	46	11	76
Reliure	—	0	20	20
SOUS-TOTAL	74	154	102	330
TOTAL des étudiants inscrits au 30/9/80	180	440		620

Note: Le secteur anglophone offre des cours intensifs, mais il n'a eu aucun inscrit au 30/9/80.

Source: Conseil Scolaire de l'Ile de Montréal, Comité de coordination de l'enseigneme..t professionnel.

Au secteur anglophone, le Tronc Commun est offert à 7 polyvalentes, mais 2 d'entre elles n'ont pas eu d'inscrits. Seules les concentrations en photolithographie et impression sont ouvertes aux anglophones.

L'imprimerie n'est donc pas un secteur qui attire beaucoup la clientèle de langue anglaise. Par contre, au lieu d'offrir un vaste choix de concentrations, ces polyvalentes se sont plutôt spécialisées dans un secteur: la photolithographie. Le nombre d'inscrits dépasse même celui des francophones. On peut remarquer que ce métier est le plus qualifié dans les entreprises modernes et offre des conditions de travail plus attrayantes.

Les polyvalentes francophones présentent une toute autre organisation. En effet, 9 écoles offrent le Tronc Commun et alimentent principalement 2 polyvalentes centralisant une grande partie des cours de concentration et les cours intensifs (11).

2- Institutions et programmes de formation de niveau collégial.

- Description générale:

Au Québec, il existe 46 collèges avec 120,000 étudiants (12). 48% de ceux-ci sont inscrits au secteur professionnel et 52% le sont au général.

Le programme en imprimerie est offert de façon restreinte au collégial car seul un CEGEP au Québec donne une spécialité propre à ce domaine: les communications graphiques qui sont données au CEGEP Ahuntsic à Montréal.

Cinq autres collèges offrent une spécialité connexe, le graphisme, dont deux à Montréal: un collège anglophone, le Dawson College, et un francophone, le GEGEP du Vieux-Montréal.

De plus, le Collège Ahuntsic donne un programme en communications graphiques, le soir, pour les adultes, et qui est très populaire.

- Programmes de formation:

L'éducation collégiale, de même que la secondaire, est structurée de façon à pouvoir classifier les branches de spécialisations dans des "champs de connaissances" généraux. Ainsi, au collégial, ces champs sont au nombre de 5: techniques biologiques, administratives, humaines, physiques et les arts appliqués.

Les communications graphiques sont un domaine de spécialisation attaché aux arts appliqués.

La formation technique au collégial peut durer entre 2 et 3 ans (de 4 à 6 sessions) et elle comprend:

- 12 cours obligatoires de formation de base communs à tous les étudiants dont: 4 cours de langue et littérature.
  4 cours de philosophie.
  4 cours d'éducation physique
- des cours de spécialisation.
- 4 cours complémentaires.

Page 68 manquante

en cours de route, soit par choix personnel, soit par exigence de l'employeur.

NOMBRE D'ELEVES DE JOUR AU COLLEGE AHUNTSIC
A L'HIVER 1981 EN COMMUNICATIONS GRAPHIQUES

	1ère ANNEE	2ème ANNEE	3ème ANNEE	TOTAL
Typographie-composition	— 31	4 13	— 12	4 56
Photolithographie	14 30	15 24	— 23	29 77
Impression	9 17	14 12	— 18	23 47
Graphisme	52	36	39	127
Reliure	14	11	—	25
Photomécanique-photographie	16	8	5	29
TOTAL	183	137	97	417

Source: Collège Ahuntsic, secrétariat des Communications Graphiques.

II- FORMATION ET EMPLOI.

La seule étude existante pouvant nous clarifier les possibilités d'emploi des sortants des collèges et des écoles polyvalantes est le document "Relance" publié par le gouvernement du Québec (13), dont le dernier regroupe les données des sortants de juin 1978.

Ce document peut en effet nous donner un aperçu comparatif entre la situation des sortants des 2 divers niveaux de formation dont voici la compilation:

POUR CEUX QUI SE DESTINAIENT A L'EMPLOI EN IMPRIMERIE

			Secondaire court (a)	Secondaire long (b)	Collégial (c)
Taux de chômage	%	M	35.3	22.1	16.4
		F	—	39.9	7.9
Travaillant à temps partiel	%	M	23.5	6.4	0.0
		F	—	14.4	15.7
Travaillant à temps plein	%	M	41.2	71.5	83.6
		F	—	45.7	76.4
Travaillant à temps plein relié à la spécialité	%	M	23.5	33.5	67.4
		F	—	16.0	60.7
Emploi à temps plein permanent	%	M	41.2	66.5	80.2
		F	—	39.5	60.7

a) Voir Relance: Etude des possibilités d'emploi des sortants de juin 78... au secteur professionnel de niveau secondaire, p. 23, première colonne.

b) Voir Relance: Etude des possibilités d'emploi des sortants de juin 78... au secteur professionnel de niveau secondaire, p. 25, dernière colonne.

c) Voir Relance: Etude des possibilités d'emploi des sortants de juin 78... au secteur professionnel de niveau collégial, p. 29, quatrième colonne.

D'après ce tableau, il est clair que le collégial à tous les niveaux facilite l'embauche et son taux de chômage est inférieur à la moyenne qui tourne autour de 23.1%. Le secondaire, avec 22.1% se situe dans la moyenne.

Il est à noter que, bien que Communications Graphiques au collégial ait

des bonnes perspectives d'embauche (surtout pour les garçons), le Graphisme, qui est une spécialité connexe, est un des secteurs du collégial qui connaît un des plus hauts taux de chômage, soit 57.1%.

Le collégial emporte également un bon score quant aux finissants ayant trouvé un emploi à temps plein et permanent (80.2% pour les garçons).

Dans le secteur de l'imprimerie, la situation pour les filles est moins prometteuse, avec un haut taux de chômage au secondaire.

De plus, d'après ce document, le salaire hebdomadaire semble être plus élevé pour les finissants du collégial.

		Secondaire long (a)	Collégial (b)
Salaire hebdomadaire	$ M	166.00	228.00
	F	147.00	169.00
Difficulté d'obtenir un emploi	% M	22.0	23.0
	F	36.0	10.0
Utilité des études pour le travail	% M	60.0	91.0
	F	44.0	100.0
Perception de l'exclusivité de la formation reçue	% M	43.0	70.0
	F	27.0	72.0
Satisfaction dans l'emploi	% M	86.0	91.0
	F	86.0	100.0

a) "Relance", étude des possibilités d'emploi... au secondaire, p. 65.

b) "Relance", étude des possibilités d'emploi... au collégial, p. 49.

Ces données contredisent la perception qu'ont certains intervenants quant au peu de distinction qui est faite en industrie entre les deux niveaux. Bien que la formation soit quelque peu similaire, le collégial a meilleure image chez les employeurs.

Ceci confirme l'opinion patronale perçue à travers les entrevues faites en entreprises et pendant les colloques auprès de représentants du milieu du travail.

En effet, il a été maintes fois souligné que la formation collégiale était la seule (ou presque) formation valable. Une des personnes de l'industrie n'avait pas connaissance qu'il existait un cours en imprimerie au secondaire.

Le collégial, du fait de la "maturité" des étudiants qui en sortent, semble avoir une bonne image chez certains employeurs. Il serait intéressant de confirmer cette tendance selon les différents types d'entreprises, car il est possible que, selon l'entreprise, l'opinion varie. Un responsable des programmes au secondaire affirmait au contraire que l'industrie était réticente face aux finissants du collégial. Ceux-ci seraient trop ambitieux et peu prêts à accepter au départ des emplois peu qualifiés.

D'après les données du document, l'utilité des études pour le travail semble être de beaucoup supérieure au collégial qu'au secondaire (surtout chez les filles). Pourtant, il n'est pas précisé si cette tendance concerne l'utilité globale du diplôme pour se trouver un emploi ou bien la qualification ainsi acquise pour des fonctions de travail précises.

Dans ce dernier cas, ces chiffres démontrent que les finissants du collégial obtiennent des emplois plus qualifiés que les finissants au secondaire, surtout si on ajoute à l'utilité des études, la perception de l'exclusivité de la formation reçue.

Au collégial, la concurrence semble moins forte qu'au secondaire. Les finissants se croient en mesure d'être à peu près les seuls à accomplir convenablement les tâches requises par l'emploi (14). Pour le secondaire, l'utilité des études semble moins importante et la concurrence de la part de gens formés à d'autres disciplines est plus aigue (taux inférieur à 50%).

Pour les profils de formation, nous n'avons que des données pour le secondaire.

PAR RAPPORT A CEUX QUI SE DESTINAIENT A L'EMPLOI

		Impression en atelier autonome	Dessin publicitaire	Photocomposition	Photolithographie	Impression sur presses platines et offset
Taux de chômage	% M	23.5	29.9	20.0	5.6	26.6
	F	25.5	42.8	37.5	—	—
Travaillent à temps partiel	% M	15.6	8.1	0.0	5.6	2.9
	F	25.0	19.2	0.0	—	—
Travaillent à temps plein	% M	60.9	62.0	80.0	88.9	70.5
	F	50.0	38.0	62.5	—	—
Temps plein dans un emploi relié à la spécial	% M	23.0	24.0	40.0	55.5	35.5
	F	25.0	18.7	0.0	—	—
Temps plein dans un emploi permanent	% M	61.0	51.0	80.0	89.0	64.7
	F	50.0	32.0	62.7	—	—

D'après ce tableau, le profil de formation en photolithographie pour les garçons semble être le secteur le plus en demande avec un taux de chômage de 5.6% et un taux d'embauche de 88.9%. De plus, c'est le secteur où le lieu d'embauche correspond le plus à la spécialité.

Enfin, en deuxième position vient la photocomposition. Il est surprenant de constater que les garçons se placent mieux que les filles dans cette spécialité qui est en voie de féminisation. Il apparaît ainsi que les 62.7% de femmes qui travaillent à temps plein n'ont pas un emploi relié à leur spécialité. On peut supposer que les employeurs préfèrent engager des dactylos de formation pour les préparer en entreprise aux techniques de la photocomposition.

Il serait intéressant d'ailleurs de voir si la situation est toujours la même en 79 et 80.

Pour le collégial, nous n'avons pu avoir les mêmes données mais l'offre d'emploi dépasse la demande en photolithographie et photocomposition (15). Le D.E.C. n'est pas exigé à l'embauche dans aucune des 6 spécialités.

D'après le document publié par Emploi et Main-d'oeuvre du Canada (16), la situation du placement depuis 76 est la suivante:

	Emploi relié	Emploi non-relié	Total
1976	68%	5%	73%
1977	81%	11%	92%
1978	77%	9%	86%
1979	91%	3%	94%

Chose étonnante est que la situation se soit si bien améliorée depuis 76, mais aucune explication n'est donnée dans le document.

Ces données sont incomplètes. En effet, il faudrait tenir compte, d'une part, de la situation de l'emploi dans le secteur de l'imprimerie depuis 76, et, d'autre part, faire une étude comparative entre l'ampleur de l'apprentissage sur le tas et le flux de main-d'oeuvre provenant du collégial et du secondaire.

Si la situation de l'emploi s'est améliorée dans ce secteur, il est normal que l'embauche de finissants du collégial suive cette évolution. Mais si la situation du marché du travail s'est dégradée, stagne ou augmente faiblement, on peut penser que les employeurs embauchent des jeunes diplômés plutôt que des non-diplômés.

III- LES ENSEIGNANTS DU RESEAU PUBLIC.

Dans le secteur de formation secondaire en imprimerie on compte, pour l'ensemble du Québec, soixante-quatre enseignants.

Trente-et-un de ceux-ci sont attachés à la Commission des Ecoles Catholiques de Montréal (C.E.C.M.). L'Ecole Polyvalente Calixa Lavallée regroupe à elle seule près de la moitié des enseignants de la C.E.C.M., soit quinze enseignants (17).

La formation du personnel qualifié en imprimerie, par ce fait même, est grandement concentrée sur l'Ile de Montréal.

Le recrutement des enseignants dans ce secteur comme dans bien d'autres se fait pour la plupart en milieu industriel. Leur formation de base est celle d'hommes de métiers avec une grande expérience industrielle. Ceux-ci s'intègrent par la suite au milieu scolaire pour des raisons diverses.

Ce mode de recrutement est né avec l'apparition des écoles de métiers mais, depuis, la qualification des maîtres a sensiblement changé. En effet, avec la création d'un programme de perfectionnement des maîtres en enseignement professionnel de niveau universitaire en 76, des connaissances psychopédagogiques, en plus d'une connaissance pratique du métier, sont devenues des critères essentiels pour l'obtention d'un brevet d'enseignement. Bien que ce surplus de formation ne soit pas encore devenu une condition préalable à l'embauche, ceci pourrait être modifié dans le futur, lorsque l'impact de ce programme se fera sentir de façon plus considérable: les premiers enseignants inscrits à ce programme n'ont obtenu leur baccalauréat qu'en 79-80.

Sur 2,450 enseignants admis au programme de baccalauréat ou certificat au 31 mars 78, 28 proviennent du secteur de l'imprimerie dont 23 sont inscrits à l'UQAM (18).

Pour les enseignants, l'importance allouée au diplôme universitaire est reliée à ce qu'une augmentation de scolarité peut leur apporter dans leur classification. Plusieurs catégories d'enseignants existent en milieu scolaire (19):

le permis d'enseigner, l'autorisation provisoire et la tolérance.

Le permis d'enseigner est donné au candidat qui satisfait à toutes les composantes de la qualification sauf la période de probation pour obtenir un brevet d'enseignement qui s'identifie alors à l'obtention de la permanence. Les candidats à ce stade ont pour la plupart un niveau d'étude équivalent au baccalauréat.

L'autorisation provisoire est décernée au candidat qui a satisfait à ces trois conditions:
- adaptation de la personnalité à la fonction d'enseignement,
- maîtrise de la langue d'enseignement,
- connaissance du champ d'enseignement, soit une expérience industrielle d'au moins 3 ans.

De plus, le candidat doit être inscrit à un programme universitaire de perfectionnement dans l'enseignement.

La tolérance est une permission accordée à une commission scolaire pour engager une personne qui ne satisfait pas aux normes minimales requises pour l'émission d'une autorisation provisoire. Mais cette catégorie d'enseignants doit être supprimée graduellement.

Sur les 5,109 enseignants entrés dans le réseau secondaire professionnel public entre 1972 et 1977, 7% avaient un permis d'enseigner, 71% une autorisation provisoire et 22% la tolérance (20).

STATUTS DES ENSEIGNANTS EN IMPRIMERIE
DU RESEAU SECONDAIRE PROFESSIONNEL

	Permis d'enseigner	Autorisation d'enseigner	Tolérance
1972-73	—	18	8
1973-74	—	19	5
1974-75	—	14	2
1975-76	—	9	—
1976-77	—	17	3
TOTAL	—	77	18

Source: Le Tiers-Monde scolaire, op. cit. p. 41.

Il n'a pas été possible d'obtenir des données supplémentaires pouvant nous indiquer les raisons pour lesquelles aucun permis d'enseigner n'a été décerné en 5 ans. Avant 1977, les enseignants de ce secteur n'étaient donc pas de niveau universitaire.

Dans une prochaine étape, il serait intéressant de porter ce tableau jusqu'en 1980-81 pour mesurer ainsi l'élévation du niveau de formation des enseignants du secteur professionnel en imprimerie.

La scolarité joue un rôle très important dans une période où l'on prévoit un surplus de personnel enseignant. Par exemple, à la C.E.C.M., le premier critère est l'ancienneté, mais lorsque celle-ci est équivalente pour deux ou plusieurs enseignants, on prend en considération l'expérience et enfin, comme troisième critère, la scolarité.

Présentement, en imprimerie, un surplus de 4 professeurs est prévu. D'après un article du journal des enseignants de la C.E.C.M., ceux-ci ont en moyenne 5 ans et $^{62}/_{200}$ jours d'ancienneté, 21 années d'expérience et 12 ans ou moins de scolarité.

Nous avons entrepris, à cette phase de la recherche, l'élaboration d'un questionnaire (ci-joint) nous permettant de recueillir des informations directement auprès des enseignants du secteur.

Un questionnaire par écrit nous a semblé pertinent du fait que le groupe est limité et accessible. De plus, ce sont des personnes ayant une longue expérience du métier et une grande part de responsabilité dans la préparation d'une future main-d'oeuvre.

Par ce questionnaire, nous avions l'intention de recueillir des renseignements de diverses natures. Il est d'une part question d'avoir des données nous permettant de connaître la composition du corps professoral en imprimerie. C'est-à-dire des données globales sur l'âge, l'expérience, le degré de scolarité, etc.

D'autre part, le questionnaire vise à recueillir des informations sur la clientèle scolaire et le milieu d'enseignement, à partir de questions portant sur

les priorités dans l'enseignement, la pertinence du programme, les stages en industrie, les possibilités d'emploi...

Et finalement, une troisième partie porte sur les changements technologiques. Elle a comme but de recueillir une opinion personnelle sur l'évolution du métier face aux changements technologiques ainsi que sur l'impact de ceux-ci sur la formation.

Enfin, la compilation du questionnaire n'a pu se faire que partiellement à cause de contraintes entraînées par la grève des postes, nous empêchant la réception des questionnaires déjà complétés.

La prochaine phase de la recherche permettre de compléter ces informations.

Nous aimerions obtenir votre collaboration afin de mieux connaître les opinions des professeurs oeuvrant dans l'enseignement professionnel, secteur imprimerie.

Toutes vos réponses seront traitées d'une façon strictement confidentielle et l'anonymat sera également préservé pour tous les questionnaires sans exception.

a) Pour répondre à chacune des questions, vous devez encercler le chiffre correspondant à votre réponse, tel que le montre l'exemple suivant:

- *Dans laquelle des institutions suivantes, avez-vous obtenu votre certificat et/ou diplôme le plus élevé?*

1. Primaire	1
2. Secondaire	(2)
3. Collégial	3
4. Universitaire	4
	9

b) Lorsqu'une question est suivie d'un espace laissé vide, vous devez inscrire votre réponse sur la ligne. N'écrivez rien dans les cases de la marge de droite.

Exemple: *Actuellement, combien d'années de scolarité, le Ministère de l'Education du Québec vous reconnaît-il?*

Nombre d'années: |1|8|

n'écrivez pas dans ces cases

et n'encerclez pas les chiffres entre parenthèses. Exemple:

Quel est votre sexe?

Homme	1
Femme	2 [15]
	9

n'encerclez pas ce chiffre

ATTENTION

c) Toutes les questions ne vous concernent pas, suivez attentivement les flèches et les chiffres indiquant la question à laquelle vous devez répondre ensuite.

Nous vous remercions de votre collaboration.

Groupe de recherche

1. Nom de l'école où vous enseignez: (12)

_____

2. Quel est votre sexe?

1. Masculin 1
2. Féminin 2 9 (13)

3. Quel est votre âge? (14-15)

AGE: ☐☐

4. Avant d'enseigner, avez-vous travaillé dans l'industrie ou autre entreprise?

1. Oui 1
2. Non ——→ Passez à la question 7 2 9 (16)

5. A quel endroit et dans quelle fonction?

Endroits	Fonctions	
_____	_____	(17-22)
_____	_____	
_____	_____	(23-28)

6. Nombre d'années: (29-30)

Nombre: ☐☐

7. Pour quelle raison avez-vous décidé de vous orienter vers l'enseignement?

1. Parce que le salaire est meilleur 1
2. Parce que le travail était devenu trop forçant 2
3. Parce que je me suis fait offrir un emploi 3
4. Par sympathie pour les jeunes 4
5. Autres raisons: _____ 5

_____ 6 9 (31)

8. Avez-vous des parents qui travaillent ou ont déjà travaillé dans l'imprimerie?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 10 2
9 (32)

9. Lesquels?

1. Père 1
2. Mère 2
3. Autres (indiquez): _____ 3
9 (33)

10. Actuellement, combien d'années de scolarité le Ministère de l'éducation du Québec vous reconnaît-il?

Nombre d'années: ☐☐ (34-35)

11. Dans laquelle des institutions suivantes avez-vous obtenu votre certificat et/ou diplôme le plus élevé?

1. Primaire 1
2. Secondaire 2
3. Collégial 3
4. Universitaire 4
9 (36)

12. Identifiez le grade:

1. Certificat 1
2. Baccalauréat 2
3. Maîtrise 3
4. Doctorat 4
9 (37)

13. Avez-vous une carte de compétence?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 15 2
9 (38)

14. Laquelle?

_____ ☐ (39)

15. Souhaitez-vous que les années de travail industriel soient comptabilisées dans la scolarité que l'on vous reconnaît?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (40)

16. Pourquoi?

_____
_____
_____
_____ ☐ (41)

17. Poursuivez-vous des études actuellement?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 22 2
9 (42)

18. A quel niveau les poursuivez-vous?

1. Collégial 1
2. Universitaire 2
9 (43)

19. Identifiez le grade:

1. Certificat 1
2. Baccalauréat 2
3. Maîtrise 3
4. Doctorat 4
9 (44)

20. Quel est votre statut d'étudiant?

1. Plein temps 1
2. Temps partiel 2
3. Libre 3
9 (45)

21. Quel est le nom du programme de vous dans lequel vous êtes inscrit?

_____ ☐☐ (46-47)

22. Prévoyez-vous poursuivre vos études?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 26 2
9 (48)

23. A quel niveau?

1. Collégial → Passez à la question 25 1
2. Universitaire 2
9 (49)

24. Identifiez le grade:

1. Certificat 1
2. Baccalauréat 2
3. Maîtrise 3
4. Doctorat 4
9 (50)

25. Le programme auquel vous prévoyez vous inscrire est-il centré sur:

1. la (les) discipline(s) que vous enseignez? . 1
2. l'enseignement professionnel? 2
3. En pédagogie? 3
4. Autres (indiquez) _____ 4
_____ 5
_____ 6
9 (51)

26. Depuis combien d'années êtes-vous dans l'enseignement professionnel?

Nombre: ☐☐ (52-53)

27. Et dans les métiers de l'imprimerie?

Nombre: ☐☐ (54-55)

28. S'il y a le , quelles sont les disciplines que vous dispensez (ou vous avez dispensées) aux étudiants du professionnel pendant l'année scolaire 1980-1981?
(INSCRIRE LES SIGLES ET LES TITRES DES COURS POUR L'ANNEE SCOLAIRE 1980-1981)

Sigles	Titres	
_____	_____	☐☐☐ (56-57)
_____	_____	
_____	_____	☐☐☐ (58-59)
_____	_____	

29. Quel est en moyenne, le nombre d'étudiants que vous avez dans ces cours?

Nombre: |_|_| (68-69)

30. Indiquez les principales étapes de votre carrière de professeur?

Fonction	Endroit	Année
_____	_____	____ (70-75)
_____	_____	____ (76-12)
_____	_____	____ (13-18)
_____	_____	____ (19-24)
_____	_____	____ (25-30)

31. Y a-t-il eu ces dernières années une évolution dans l'enseignement (programmes, méthodes, etc.) de votre métier ou spécialité?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (31)

32. Laquelle?

_____
_____
_____
_____ (32)

33. Gardez-vous des contacts avec l'industrie?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 36 2
9 (33)

34. Pourquoi?

_____
_____
_____
_____ (34-35)

35. Sous quelles formes?

_____
_____
_____
_____ (36-37)

36. Que pensez-vous des vos conditions actuelles de travail au point de vue salaire?

1.	Très bon	1
2.	Bon	2
3.	Moyen	3
4.	Passable	4 (38)
5.	Médiocre	5
		9

37. Au point de vue horaire?

1.	Très bon	1
2.	Bon	2
3.	Moyen	3
4.	Passable	4 (39)
5.	Médiocre	5
		9

38. Au point de vue locaux?

1.	Très bon	1
2.	Bon	2
3.	Moyen	3
4.	Passable	4 (40)
5.	Médiocre	5
		9

39. L'équipement d'imprimerie et le matériel connexe (papier, encre, solvant etc.) mis à votre disposition est-il suffisant?

1.	Oui	1
2.	Non	2 (41)
		9

40. L'équipement est-il moderne?

1.	Oui	1
2.	Non	2 (42)
		9

41. L'équipement est-il sécuritaire?

1.	Oui	1
2.	Non	2 (43)
		9

42. Les locaux mis à votre disposition sont-ils suffisamment aérés?

1.	Oui	1
2.	Non	2 (44)
		9

43. Le niveau de bruit est-il trop élevé?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (45)

44. Autres commentaires:

_____

_____

_____

_____

_____ □□ (46-47)

45. Suivez-vous fidèlement le programme officiel du MEQ concernant vos cours?

1. Toujours 1
2. Souvent 2
3. Parfois 3
4. Jamais 4
9 (48)

46. Quels changements introduisez-vous?

_____

_____

_____

_____

_____ □□ (49-50)

47. Les livres de métier mis à votre disposition sont-ils difficiles à lire?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (51)

48. Ces livres sont-ils dépassés (pas à date)?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (52)

49. Ces livres sont-ils faits en fonction de l'enseignement professionnel?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (53)

50. Participez-vous aux activités de votre syndicat?

1. Oui 1
2. Non 2 (54)
9

51. Lisez-vous les documents publiés par la C.E.Q.?

1. Tous 1
2. De temps en temps. 2
3. Aucun 3 (55)
9

52. La C.E.Q. tient-elle compte des revendications spécifiques des professeurs de l'imprimerie?

1. Fréquemment 1
2. Quelquefois 2
3. Rarement 3 (56)
4. Je n'ai pas d'opinion 4
9

53. La C.E.Q. tient-elle compte desrevendications des professeurs de l'enseignement professionnel en général?

1. Fréquemment 1
2. Quelquefois 2
3. Rarement 3 (57)
4. Je n'ai pas d'opinion 4
9

54. Pendant que l'étudiant est à l'école, qu'est-ce qui vous semble important qu'il apprenne?

Acquérir une grande habileté manuelle:

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (58)
9

S'habituer à prendre soin de l'équipement:

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (59)
9

S'habituer à supporter la fatigue physique:

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (60)

Avoir une bonne connaissance du métier

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (61)
9

Bien maîtriser une des spécialités du métier

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2 (62)
3. Pas important 3
9

Apprendre à s'adapter aux changements

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (63)
9

Etre discipliné

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (64)
9

Avoir de l'initiative

1. Très important 1
2. Plus ou moins important 2
3. Pas important 3 (65)
9

55. Croyez-vous que la formation professionnelle reçue par les étudiants du secteur de l'imprimerie est une condition nécessaire pour obtenir un emploi?

1. Oui 1
2. Non 2 (66)
9

56. Croyez-vous que la formation professionnelle reçue par les étudiants soit adaptée au marché du travail?

1. Oui 1
2. Non 2 (67)
9

57. Croyez-vous que la formation professionnelle reçue par les étudiants soit trop spécialisée?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (68)

58. Croyez-vous que la formation professionnelle reçue par les étudiants devrait durer plus longtemps?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (69)

59. Autres commentaires:

_____

_____

_____

_____ (70-71)

60. Selon vous les stages en industrie pour les étudiants sont-ils une étape indispensable dans leur formation professionnelle?

1. Oui 1
2. Non 2
9 (72)

61. Dans quels secteurs particuliers de l'imprimerie pensez-vous que les changements technologiques ont été les plus importants durant les cinq dernières années?

1. Dessin publicitaire 1
2. Composition 2
3. Montage 3
4. Photolithographie 4
5. Plaques d'impression 5
6. Impression 6
7. Reliure 7
8. Autres (Indiquez): _____ 8 (73)
9

_____

_____

62. Quels ont été ses changements?

Dessin publicitaire:

_____

_____

_____ ☐☐ (74-75)

Composition:

_____

_____

_____ ☐☐ (76-77)

Montage:

_____

_____

_____ ☐☐ (78-79)

Photolithographie:

_____

_____

_____ ☐☐ (80-12)

Plaques d'impression:

_____

_____

_____ ☐☐ (13-14)

Impression:

_____

_____

_____ ☐☐ (15-16)

Reliure:

_____

_____

_____ ☐☐ (17-18)

Autres (indiquez):

_____

_____

_____ ☐☐ (19-20)

63. Pour les cinq (5) prochaines années, dans quel(s) secteur(s) de l'imprimerie croyez-vous que les changements technologiques se produiront?

1. Dessin publicitaire 1
2. Composition 2
3. Montage 3
4. Photolithographie 4
5. Plaques d'impression 5
6. Impression 6
7. Reliure 7
8. Autres (indiquez): _____ 8
_____
_____ 9 (21)

64. Quels vont être ces changements?

Dessin publicitaire:

_____
_____ ☐☐ (22-23)

Composition:

_____
_____ ☐☐ (24-25)

Montage:

_____
_____ ☐☐ (26-27)

Photolithographie:

_____
_____ ☐☐ (28-29)

Plaques d'impression:

_____
_____ ☐☐ (30-31)

Impression:

_____
_____ ☐☐ (32-33)

Reliure:

_____
_____ ☐☐ (34-35)

Autres (indiquez):

_____
_____ ☐☐ (36-37)

65. Connaissez-vous des entreprises utilisant des technologies de pointe?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 67 2 (38)
9

66. Lesquelles?

_____
_____
_____ (39-40)

67. Prennez-vous connaissance des modifications de la technologie de l'imprimerie par l'intermédiaire de revues spécialisées?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 69 2 (41)
9

68. Lesquelles?

_____
_____
_____ (42-43)

69. Avez-vous suivi des stages professionnels en dehors du Québec?

1. Oui 1
2. Non → Passez à la question 71 2 (44)
9

70. A quel endroit?

_____
_____
_____ (45-46)

71. La maîtrise de l'anglais vous paraît-elle indispensable pour suivre les changements technologiques?

1. Oui 1
2. Non 2 (47)
9

72. Quelles osnt les causes des changements technologiques dans l'imprimerie

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (48-49)

73. Quelles conséquences auront ces changements sur les étudiants dont vous avez la charge actuellement?

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (50-51)

74. Le nombre de femmes va-t-il s'accroître dans le secteur de l'imprimerie?

1. Oui 1

2. Non Passez à la question 76 2 (52)

9

75. Dans quelles spécialités?

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (53-54)

76. Que pensez-vous de la situation actuellement de l'enseignement professionnel au Québec?

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (55-56)

77. Quels sont les changements qui selon vous devraient être effectués?

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (57-58)

78. Pour vous, <u>réussir</u> dans l'enseignement qu'est-ce que ça veut dire?

_____

_____

_____

_____

_____ ☐☐ (59-60)

NOTES

(1) Le MEQ fut créé en 1964, à la suite de quoi le Rapport Parent recommandait que la responsabilité de la formation professionnelle des jeunes soit confiée au MEQ et que celui-ci mette en place des écoles secondaires polyvalentes et des collèges d'enseignement général et professionnel (CEGEP). Et avec la promulgation de la Loi 51, les centres d'apprentissage sont finalement abolis.

(2) La description du partage des responsabilités est en partie tirée de l'Annexe A du "Livre vert" du MEQ, "La formation professionnelle au Québec", 15 février 1980.

(3) Projet de Loi 71: Loi pour favoriser le développement scolaire dans l'île de Montréal, Assemblée nationale du Québec, 1972.

(4) Le Conseil scolaire se distingue toutefois de la direction régionale du MEQ par la composition de ses membres: Au nombre de 17 (dont 14 sont désignés par les 8 Commissions scolaires et 3 par le lieutenant gouverneur en conseil de la province). Le Conseil est donc plus directement attaché aux instances de base (les commissions scolaires) tandis que la direction régionale du MEQ doit plutôt répondre et faire valoir les directives du MEQ.

(5) CEQ, "Un gouvernement de plus en plus conservateur", Québec, 26 mars 1981, p. 38.

(6) Brochure du MEQ sur l'école secondaire. Octobre 1978.

(7) Chiffres donnés par le Conseil scolaire de l'île de Montréal.

(8) Gouvernement du Québec, MEQ, Direction générale du développement pédagogique, Direction des programmes.
Recueil des programmes d'études, Réalisé par le Service général des communications du MEQ, Québec, 1977, p.9.

(9) Idem, p. 11.

(10) Les statistiques du Conseil scolaire les divisent en 5, mais les données provinciales conservent toujours les 15 profils.

(11) L'école polyvalente Calixa Lavallée offre, en plus du Tronc Commun, 4 cours de concentration et 5 cours intensifs. L'école polyvalente n'offre pas de Tronc Commun mais 3 cours de concentration et 3 cours intensifs.

(12) Brochure du MEQ sur les CEGEP, octobre 1978.

(13) Gouvernement du Québec, MEQ, Secteur de la planification, Direction des politiques et plans, Relance: Etude des possibilités d'emploi des sortants de juin 78 en fonction de la formation reçue au secteur professionnel du niveau secondaire (et même chose pour le niveau collégial). Editeur officiel, juin 1980, Marc Audet.

(14) Idem, pp. 3 et 4: Définition de "perception de l'exclusivité de la formation reçue".

(15) Emploi et 'mmigration du Canada, Les finissants du secteur professionnel des CEGEP et le marché du travail, promotion 78-79, p. 147.

(16) Idem, p. 148.

(17) Chiffres donnés par M. Vincent Clark, professeur à Calixa Lavallée.

(18) Parisé, Robert et Rochon, R., Le tiers-monde scolaire, édité par l'Association Canadienne de la formation professionnelle, 1980, p. 35.

(19) Catégories définies dans le même document à la page 39.

(20) Le tiers-monde scolaire, op. cit. p. 40.

QUATRIEME PARTIE

LA FORMATION PROFESSIONNELLE EN IMPRIMERIE FACE AUX CHANGEMENTS TECHNOLOGIQUES

Note: Ce texte a été présenté lors d'une conférence du GRETS à l'UQAM le 6 mai 1981.

PRESENTATION

INTRODUCTION

I- La formation professionnelle préparatoire à l'emploi dans les métiers de l'imprimerie.

- Les objectifs de la formation préparatoire.
- Les méthodes d'apprentissage pratiquées.

II- Difficultés d'application du modèle classique de formation professionnelle en imprimerie.

- Les contraintes bureaucratiques.
- Une clientèle scolaire en voie de désagrégation.
- Le cloisonnement secondaire/collégial.

III- L'entreprise face à la formation de la main-d'oeuvre dans l'imprimerie.

- Le désintérêt marqué de l'entreprise pour une politique générale de formation.
- La mise sur pied d'un réseau parallèle à l'enseignement public.
- Le rôle de groupe de pression des entreprises du secteur de l'imprimerie en matière de formation.

CONCLUSION

TABLEAUX

NOTES

INTRODUCTION

Dans les dernières années, de considérables bouleversements dans la technologie de l'imprimerie ont affecté aussi bien les entreprises que les travailleurs de ce secteur industriel. La généralisation de la photocomposition a rendu inutile les qualifications des typographes. Les machines couramment utilisées depuis la fin du 19e siècle (exemple: linotype) sont subitement devenues des objets de musée. On en voit encore souvent exposées à l'entrée des édifices abritant les quotidiens contemporains et on conviendra qu'il était plutôt difficile d'en faire autant avec les êtres humains qui les faisaient fonctionner. Un douloureux problème se trouve donc posé par ces brutales modifications: comment utiliser et recycler la main-d'oeuvre formée aux méthodes désuètes? comment reformuler des programmes de formation datant d'une période maintenant révolue?

Le plomb a cédé la place à l'électronique. Les anciens mécanismes sont maintenant partie intégrante de l'archéologie industrielle. Toute une tradition ouvrière a été supprimée quand les postes de typographes, de linotypistes et de correcteurs d'épreuves ont été remplacés par des machines de traitement de texte (en anglais "word processing").

Ces changements n'ont pas supprimé la nécessité d'une formation préparatoire de type scolaire, bien au contraire. En effet, de nouvelles qualifications ont été créées à partir des anciennes, en adoptant de nouvelles formes de travail et en modifiant des pratiques anciennes. Si le papier photographique a remplacé le plomb, les signes conventionnels de la typographie ont été maintenus dans le passage à la photocomposition.

Les structures syndicales de métier ont protégé de manière relative les ouvriers qualifiés contre les effets les plus pénibles des changements technologiques. Ainsi, au quotidien La Presse, on voit des hommes d'âge mûr formés au métier dans les vapeurs de plomb en fusion se recycler sur des machines à écran cathodique. Cependant, pour la majorité des employé(e)s de ce secteur qui arrivent avant vingt ans dans l'enceinte d'un atelier, l'adaptation est tout aussi difficile car la protection syndicale est le plus souvent inexistante.

ceux-ci, la formation préparatoire dans le réseau scolaire serait un atout indispensable à la réussite de leur vie professionnelle. Hélas, nous allons le constater, le réseau scolaire québécois tout aussi bien secondaire que collégial ne leur donne pas véritablement pleine satisfaction. Nous verrons également que le rôle des enseignants du secteur scolaire dans les métiers de l'imprimerie est particulièrement ingrat. Ces individus, pris entre deux âges, celui du plomb et celui de l'électronique, ne reçoivent pas toute l'attention et toute l'aide nécessaires à leur mission essentielle: reformer les qualifications d'un métier qui s'est distingué depuis plus d'un siècle par son attachement à la défense des intérêts de la classe ouvrière.

Les formes d'apprentissage restent, avec quelques variations, plus ou moins les mêmes. C'est encore "l'apprentissage sur le tas" qui prédomine. Pourtant, le rythme rapide des changements technologiques nécessiterait une approche beaucoup plus planifiée.

Hélas, depuis un an le secteur de la formation dans le réseau public en tant que principal producteur de main-d'oeuvre se dirige vers une voie tout autre. Au lieu de chercher à élaborer une politique de formation à l'échelle du Québec, le MEQ semble s'orienter vers les chemins tortueux de la déréglementation et du "laisser-aller, laisser-faire". Les objectifs généreux et peut-être utopiques de la Révolution Tranquille sont froidement mis à l'écart.

Dans le domaine de l'imprimerie, le MEQ, s'il n'a jamais été le principal fournisseur de main-d'oeuvre, est en voie d'abandonner cette perspective en renonçant au rôle d'incitateur qu'il prétendait avoir dans le passé. L'objectif de la "polyvalence", "mot-clé" de la réforme scolaire des années '60, est laissé pour compte au profit de l'adéquation volontariste aux besoins de l'entreprise dont la définition se résume trop souvent par la nécessité de disposer d'une main-d'oeuvre docile et bon marché.

Le texte qui va suivre tentera donc d'aborder le problème de la formation professionnelle dans le secteur de l'imprimerie dans un contexte de bouleversements technologiques où notre première préoccupation sera de souligner les intérêts des travailleurs qui doivent s'y confronter.

1- La formation professionnelle préparatoire à l'emploi dans les métiers de l'imprimerie.

La dernière grande réforme du secteur éducatif date déjà de 20 ans. Elle s'est concrétisée par l'étatisation de l'ensemble du secteur de la formation et de l'éducation. L'objectif principal était de mettre à proximité tous les types et niveaux de formation post-élémentaire et pré-universitaire afin d'instaurer un réseau régional d'institutions "complémentaires" et accessibles à tous les jeunes du territoire concerné. Ainsi, l'Ecole des Arts Graphiques créée en 1942 s'est vu intégrée vers les années '70 au secteur de formation générale.

L'intérêt de cette réforme portait sur le fait de "décloisonner" et de "revaloriser" le secteur professionnel de formation. Ce secteur devait dispenser une formation générale suffisante tout en donnant des qualifications nécessaires à l'incorporation sur le marché du travail.

Il apparaît cependant aujourd'hui que tout en conservant les mêmes structures de formation, les objectifs et l'orientation visés pour la formation professionnelle se sont davantage pliés aux exigences des entreprises privées. Il existe donc présentement une tendance de plus en plus forte pour mettre l'école "à l'écoute du monde du travail", c'est-à-dire de l'entreprise privée.

- Objectifs de la formation préparatoire.

Les objectifs visés présentement sont davantage centrés sur les fluctuations du marché et les besoins nouveaux engendrés par les changements technologiques présentés comme inévitables. Ainsi le MEQ affirme:

> "La formation professionnelle tient au fait qu'elle permet d'acquérir une compétence nécessaire pour assumer pleinement un rôle sur le marché du travail..." (1)

Selon le MEQ la notion de "compétence" comprend entre autres: la capacité technique de bien exercer une ou plusieurs fonctions de travail, elle comprend également des notions de responsabilité, de facile adaptation aux changements fréquents qu'impose l'évolution technologique, une solide formation de base et un système de valeurs où on retrouve un intérêt marqué pour le travail bien fait (2).

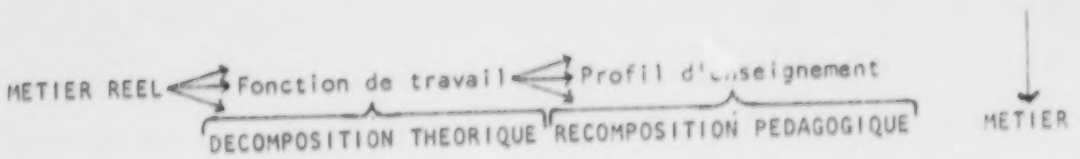
Les objectifs d'une formation professionnelle tels que décrits plus haut peuvent prendre des caractères très différents de formation selon l'autonomie et le "professionnalisme" qu'on délègue aux professeurs. Car l'adéquation de l'éducation à la réalité du travail peut ne pas signifier une subordination vulgaire de la formation de l'emploi.

Pourtant, dans le système éducatif québécois, l'adaptation tente de se faire par découpage fonctionnel des tâches de production. En 1962, le Comité Tremblay proposait déjà:

> "Que les exigences soient définies à la lumière d'enquêtes et d'analyses précises des conditions réelles d'exercice des différentes fonctions de travail dans les entreprises elles-mêmes." (3)

- Les méthodes d'apprentissage pratiquées.

Suivant ce même ordre d'idées, plusieurs études ont été effectuées en ce domaine pour le secteur de l'éducation (4) et consistent à faire l'analyse exhaustive des fonctions de travail afin d'y faire correspondre directement des profils d'enseignement, ce qui donne le schéma suivant:



Finalement, l'interaction désirée ne va plus que dans un seul sens: l'emploi agit directement sur la formation et celle-ci tente d'y répondre avec la structure qu'elle s'est donnée.

II- Difficultés d'application du modèle classique de formation professionnelle en imprimerie.

Une structure d'enseignement centralisée et uniforme (5) ayant intégré à son programme le courant qui favorise l'analyse des fonctions-types en imprimerie s'est confrontée à de nombreuses contraintes.

- Les contraintes bureaucratiques.

Le dédale bureaucratique inévitable au phénomène de concentration prolonge le temps de mise en application des réformes de façon considérable. Ainsi, la formation professionnelle intégrée aux écoles polyvalentes n'a pu véritablement appliquer un type de formation basé sur des fonctions-types, en révision constante. De plus, l'industrie n'est elle-même ni stable (à cause de l'évolution technologique) ni homogène (très grand nombre de petites et moyennes entreprises), et transforme l'étude des fonctions de travail en une tâche ardue et complexe, difficilement pensable pour le système éducatif actuel (6).

Le raffinement d'une telle forme d'apprentissage devient d'autant plus improbable, car des décisions gouvernementales récentes ont provoqué la disparition des seuls postes de révision des programmes en imprimerie au MEQ.

Enfin, l'apprentissage des fonctions-types, même si elles ont quelque peu de retard, permettent par contre l'introduction et l'acceptation de la division capitaliste du travail et donc la spécialisation selon les tâches dans l'enseignement. Cette forme d'enseignement a donc beaucoup plus un but disciplinaire qu'éducatif.

- La désagrégation de la clientèle scolaire.

> "La clientèle du secteur professionnel a doublé au secondaire et au collégial au cours de la dernière décennie." (7)

Le secteur professionnel compte présentement 49.4% de la clientèle scolaire (8) et le Conseil du Patronat du Québec en réclame 70% (9). De plus, il y a eu création de 300 écoles polyvalentes et de 46 collèges offrant au-delà

de 200 spécialités professionnelles (10).

Cet ensemble de données nous permet d'affirmer qu'il y a une forte volonté de diriger les étudiants vers des secteurs professionnels et de rendre plus disponibles, dans diverses régions, les spécialités professionnelles.

Pourtant, le programme en imprimerie de niveau secondaire fermera très prochainement trois cours de Tronc Commun (sec. IV) donnés à trois écoles polyvalentes régionales (11). Ces fermetures auront des répercussions certaines dans l'ensemble du réseau scolaire en imprimerie.

Prenons l'exemple de la C.E.C.M.: la structure existante en imprimerie consiste à avoir deux écoles centralisant la majorité des cours de spécialisation (sec. V) et quelque neuf autres écoles (écoles satellites) donnant le cours d'introduction (un "Tronc Commun" en imprimerie, sec. IV).

Si trois des 9"écoles satellites" ferment leurs cours, une baisse de clientèle s'en suivra dans les spécialisations. Pour une clientèle réduite (518 étudiants au secondaire), il n'y a pas moins de 70 fonctions de travail décrites dans le document du MEQ sur l'imprimerie!

Le Conseil du Patronat souligne pourtant que ce secteur a besoin de main-d'oeuvre spécialisée (12). L'absurdité des politiques du MEQ en main-d'oeuvre démontre que la volonté affirmée d'adaptation avec le marché du travail ne peut, dans les faits, s'obtenir. L'organisation des cours en imprimerie entraîne une démobilisation certaine de la part de quelques enseignants qui se sentent isolés dans d'énormes "polyvalentes" régionales (13).

- Le cloisonnement secondaire/collégial.

Une autre grande déficience de l'enseignement en imprimerie est le cloisonnement des niveaux de formation. Cette problématique a été longuement soulevée dans les mémoires portés à la Commission Parent ainsi que par le MEQ lui-même.

Le secteur de formation en imprimerie en souffre durement les conséquences. Le niveau secondaire offre un cours en imprimerie portant généralement sur 2 ans dont une année de Tronc Commun et une année de spécialisation dans 5 champs différents:

- le dessin publicitaire,
- photocomposition,
- photolithographie,
- impression sur platines et offset,
- reliure.

Le niveau collégial porte sur 3 ans mais les champs de spécialisation restent sensiblement les mêmes. Les 2 niveaux offrent des diplômes terminaux.

Le cloisonnement des deux niveaux entraîne une répétition inévitable du contenu des cours, puisque le collégial n'est pas une continuité de formation par rapport au secondaire.

Le collégial et le secondaire doivent commencer avec des cours d'introduction pour ensuite rendre possible la spécialisation. Il s'en suit un manque d'intérêt des jeunes au secondaire à poursuivre des cours au collégial. De plus, aucun indice ne nous permet présentement de dire que la formation professionnelle en imprimerie soit un pré-requis pour l'obtention d'un poste, ni même que se soit un indice lui permettant d'accéder à des postes supérieurs une fois entré dans l'entreprise (14).

III- L'entreprise face à la formation de la main-d'oeuvre dans l'imprimerie.

- Le désintérêt marqué de l'entreprise privée pour une politique globale de formation.

Certaines entrevues avec des représentants du patronat nous ont montré qu'il y a une insatisfaction généralisée face à la formation professionnelle scolaire en imprimerie. Ceci est aussi très clairement indiqué dans de nombreux mémoires présentés aux différentes Commissions d'étude sur le sujet.

Aussi, une enquête effectuée par la Commission sur les congés éducatifs et la productivité instituée par Travail-Canada en 1978 révèle que 20% seulement des entreprises favorisent la formation actuelle. La Commission propose un impôt à l'industrie de..05% à cette fin.

Selon une enquête patronée par le MIC (Ministère de l'Industrie et du Commerce), les entrepreneurs en imprimerie se disent peu intéressés par la maîtrise des développements technologiques (15). De plus, le CPQ, dans un mémoire remis au MEQ en 1980,s'oppose explicitement à la mise sur pied d'une politique globale de main-d'oeuvre.

- La mise sur pied d'un réseau parallèle à l'enseignement public.

B. Fourcade et Yves de Ricaud, dans leur article sur les stratégies patronales face à l'évolution récente de l'enseignement technique en France, soulignent que:

> "La déprivatisation de l'Enseignement technique accompagnée d'un déclin marqué de l'apprentissage jusque dans les années récentes a contraint les employeurs de s'organiser collectivement pour peser sur le fonctionnement du système d'enseignement à échelon central, sinon pour promouvoir un appareil de formation alternatif." (16)

Ceci peut tout aussi bien s'appliquer au Québec.

Devant l'insatisfaction, le patronat s'est trouvé des ressources alternatives pouvant combler ses besoins en main-d'oeuvre spécialisée. Evidemment, pour la formation de base, "l'apprentissage sur le tas" est resté une source

privilégiée de formation.

L'apprenti s'incorpore à la chaîne de production dans des tâches non-spécialisées et se forme sur place selon les besoins de l'entreprise. Cela est valable, même pour les apprentis qui ont suivi des cours de formation préalables (secondaire ou collégial).

Il est à noter pourtant que "l'apprentissage sur le tas" est surtout assumé par les entreprises non-syndiquées (petites et moyennes). Les grandes entreprises, étant syndiquées, n'engagent que très rarement des jeunes sans expérience, car leur processus de sélection est entrepris par le syndicat et se fait sur la base de l'ancienneté.

Enfin, pour les besoins de main-d'oeuvre spécialisée, les cours de recyclage se sont généralisés dans les entreprises syndiquées. C'est le cas pour le quotidien La Presse qui a dû recycler ses anciens typographes dans des tâches de photocomposition et de montage.

Mais la plus grande tentative à ce sujet a été la création de l'Institut Canadien des Arts Graphiques (17).

Pour un perfectionnement plus poussé, il reste les stages à l'étranger, aux Etats-Unis ou pour quelques cas rarissimes en Allemagne.

- Le rôle de groupe de pression des entreprises du secteur de l'imprimerie en matière de formation.

Une autre perspective est la tentative d'influencer directement la formation professionnelle déjà existante. Cela n'est pas une initiative nouvelle, mais présentement elle se manifeste clairement au niveau régional et particulièrement à la C.E.C.M.

A l'échelle provinciale, le Conseil du Patronat du Québec, dans son dernier mémoire présenté à la Commission Jean (18), estime que les chefs d'entreprise devraient évaluer plus rigoureusement la performance de formateurs et leur fixer des objectifs plus précis. Les formateurs devraient ainsi prouver la pertinence de leurs programmes spécifiques par rapport aux objectifs de

l'entreprise (19).

Au niveau sectoriel, le Club des Cadres en Imprimerie fait de la promotion directement dans le réseau scolaire.

CONCLUSION

Dans l'imprimerie, ces changements technologiques ne semblent pas assumés par le secteur public ni le secteur privé. Le fait que l'initiative de ces changements provienne de l'extérieur du Québec y est sûrement pour quelque chose. La dépendance de l'Etat provincial et l'éparpillement du patronat interdisent une quelconque initiative visant à remédier à cette situation.

Il s'agit donc pour nous de chercher à dégager un modèle de formation qui refuse tout à la fois l'adaptation aux fonctions de travail de l'entreprise et ne se réfugie pas dans un verbalisme normalisateur.

La préparation à l'emploi n'est pas vraiment effectuée par le réseau scolaire. Il en résulte une absence de facto de reconnaissance sur le marché du travail.

Une formation donnant des connaissances générales sur l'industrie de l'imprimerie reste à élaborer, car elle constitue l'outil de défense individuel essentiel des travailleurs et travailleuses de ce secteur.

Cette formation pourrait être conçue comme une continuité progressive allant du secondaire à l'université. En effet, aujourd'hui il n'existe pas au Québec de secteur universitaire technologique dans le domaine de l'imprimerie. Ceci est compréhensible, car il n'existe pas non plus d'industrie de production des biens d'équipement de ce secteur industriel. De ce fait, la technologie est complètement importée de l'extérieur.

Sans la perspective de modifier ou de créer une nouvelle technologie, un réseau de formation professionnelle ne peut que classifier les jeunes étudiants en fonction de la hiérarchie autoritaire de l'entreprise privée.

TABLEAU I

LES COULOIRS DU SECONDAIRE (UN EXEMPLE TYPE)

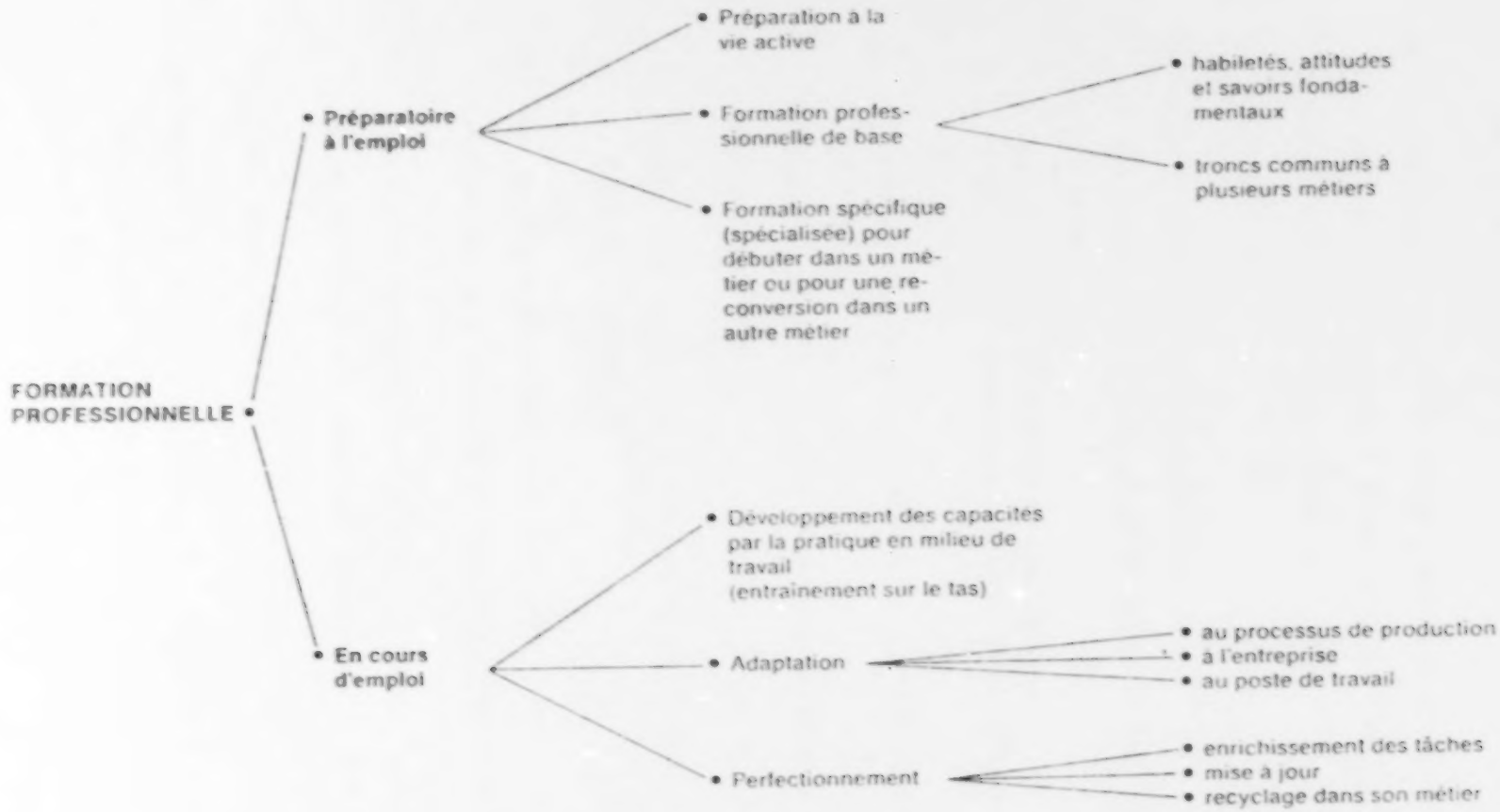
Secondaire I académique (allégée, régulière, enrichie)

Secondaire II académique

GÉNÉRAL	PROFESSIONNEL LONG	PROFESSIONNEL COURT
Secondaire III académique	Secondaire III académique + exploration Choix à la fin de l'année	Secondaire III métier sans exploration
Secondaire IV académique	Secondaire IV métier	Secondaire IV métier TERMINAL
Secondaire V académique	Secondaire V métier TERMINAL, sauf quelques ententes particulières	
Cégep	Pour aller au cégep, il faut reprendre les cours à options du secondaire IV et V général. Dans la réalité, 2% vont au cégep	Pour aller au cégep, il faut reprendre à partir de secondaire III général

Source: Parisé, Robert avec la collaboration de Roland Rochon, Le Tiers-monde scolaire: éléments de réflexion sur l'enseignement technique et professionnel au Québec. Association Canadienne de la Formation Professionnelle, Ottawa (Ontario), 1980, p. 20.

TABLEAU II



Source: Gouvernement du Québec, Ministère de l'Education, La formation des jeunes au Québec
Document de travail préliminaire destiné au colloque de l'automne 80, 25 septembre 80.

NOTES

(1) MEQ, La formation professionnelle des jeunes au Québec, Document de travail préliminaire destiné au colloque de l'automne 80, p. 10.

(2) Idem, p. 10.

(3) Comité d'étude sur l'enseignement technique et professionnel créé en 1961 et présidé par M. Arthur Tremblay. Cité dans Le Tiers-monde scolaire de Robert Parisé, édité par l'Association Canadienne de la Formation Professionnelle, p. 10.

(4) Pour l'imprimerie nous pouvons citer:

- Une étude des fonctions-types faite par le MEQ, Direction des Politiques et Plans;
- Le Centre de recherche et de statistiques sur le marché du travail a fait l'analyse des professions dont plus de 60 cahiers sur des fonctions-types en imprimerie;
- Une autre étude a été faite par M. Jean-Guy Alarie et collaborateurs sur le même sujet.

Il est à noter qu'il n'existe aucune consultation préalable entre les différents organismes.

(5) Puisque la détermination du contenu et de la forme des programmes se fait de façon centralisée.

(6) Les fonctions de travail sont effectuées après observations dans quelques entreprises, soit moins de 1% des entreprises au Québec.

(7) Secrétariat permanent des conférences, Rapport Québec, conférence au sommet de Montebello p. 166, cité dans le document de travail du MEQ, op. cit.

(8) Idem, Annexe D.

(9) Conseil du Patronat du Québec, Mémoire soumis à l'honorable Jacques-Yvan Morin, Ministre de l'éducation du Québec, au sujet du document de consultation du MEQ, mai 1980, p. 10.

(10) Document de travail du MEQ, op. cit.

(11) Les écoles polyvalentes Henri-Bourassa, Pierre Dupuy et Emile Nelligan.

(12) CPQ, op. cit. p. 2.

(13) En effet, les 3 écoles qui veulent fermer l'option en imprimerie n'ont qu'un seul professeur et un seul cours de Tronc Commun.

(14) Le document sur les finissants du secteur professionnel des CEGEP et le marché de l'emploi, promotion 78-79 édité par Emploi et Immigration Canada (p. 147) signale que le D.E.C. n'a pas été essentiel à l'embauche des finissants.

(15) Gouvernement du Québec, Ministère des Communications, Etude sur l'Industrie de l'Imprimerie au Québec, 1978.

(16) Revue Sociologie du Travail, 1979, No 3, pp. 225 à 249, "Les stratégies patronales face à l'évolution récente de l'enseignement technique", B. Fourcade et Yves de Ricaud.

(17) ICAG affiliée au Syndicat International des Arts Graphiques (local 555, FTQ).

(18) CPQ, op. cit.

(19) CPQ, op. cit.

CONCLUSION PROVISOIRE

Cette conclusion provisoire va amorcer le processus de traitement des données qui doit s'effectuer dans la phase II du projet actuel. Le but de cette conclusion est de poser une série de problèmes qui risquent d'affecter la main-d'oeuvre dans les métiers de l'imprimerie.

Il s'agit donc ici de définir des objectifs de formation utilisables pour les enseignants du secteur public professionnel secondaire.

1- Maintenir une codification des emplois en rejetant l'analyse fonctionnelle.

La simple négociation d'une convention collective nécessite une certaine identité de vues entre patronat et syndicat sur la nature des postes de travail. La codification des emplois est donc nécessaire pour assurer à la fois la gestion et la défense économique de la force de travail. Cependant, elle doit intégrer une analyse permanente des situations de travail dans les entreprises concernées et non pas s'effectuer à partir d'un manuel de professions renouvelé tous les 20 ans. Cette analyse permanente serait dynamique (historique) et tiendrait compte des ruptures entre la formation technique en institution d'une part, et, de l'autre, la réalité de la production de l'entreprise (une même presse peut imprimer différents produits) et de ses contraintes technologiques (un même produit peut être fabriqué par des machines aux principes totalement différents).

2- Etablir une théorie des relations école/entreprise qui sorte de la problématique taylorienne et de sa critique.

Le système de Taylor a été le produit des règles de gestion du machinisme du 19e siècle et du climat positiviste règnant. Il a servi de manuel d'industrialisation à la Russie Soviétique et aux diverses sociétés rurales en transition vers le capitalisme. La critique du taylorisme a généralement été effectuée au nom d'un passé mystifié (l'ouvrier autonome...) et n'a pas abouti à rendre compte des formes globales d'organisation du travail de la 2e moitié

du 20e siècle, aussi bien en Europe Occidentale qu'en Amérique du Nord. Le modèle de Taylor a été établi au moment où se posait la question de l'adaptation de ruraux aux machines. Celles-ci étaient jugées immuables et une seule méthode efficace convenait pour les utiliser. Il est donc facile de remarquer l'absence de pertinence d'une telle problématique aujourd'hui.

3- Redéfinir la notion d'objectif pédagogique dans la perspective de l'enseignement professionnel.

Les préjugés qui circulent abondamment à l'encontre du secteur professionnel ne sont pas que le reflet d'une pensée de classe. Les porteurs d'idéologie et détenteurs des média du pouvoir culturel s'en font également les propagateurs. Or, l'enseignement professionnel ne regroupe ni les étudiants les plus arriérés, ni les enseignants les moins qualifiés. La discrimination qui affecte ce secteur de l'enseignement a une origine sociale matérielle simple: il forme les éléments les plus qualifiés de la classe ouvrière entendue au sens large du terme (tous les travailleurs salariés en situation de subordination).

La formation professionnelle contemporaine ne peut se saisir comme limite dans le temps et l'espace. Elle comprend trois volets: la formation initiale scolaire, la formation sur le tas ou organisée en entreprise, la formation en stage ad-hoc hors de l'entreprise. Cependant, aucune des étapes de cette formation n'est transposable. Ainsi, une mauvaise formation professionnelle initiale ne sera jamais comblée par un bon apprentissage sur le tas.

L'objectif pédagogique central des enseignants du secteur de l'imprimerie dans le système secondaire est donc d'élaborer un projet global de formation professionnelle dont il serait la base. L'objectif n'est donc pas de lier l'école secondaire à l'entreprise mais plutôt de lier les enseignants du secondaire avec les organisations syndicales de l'imprimerie qui se sont toujours historiquement préoccupées de formation professionnelle.

A la place des colloques inefficaces sur "l'école à l'écoute du monde du travail", un comité permanent de l'imprimerie des professeurs du secondaire, des professeurs des CEGEP et des unions dans les entreprises montréalaises (dans un premier temps) permettrait de renouveler la notion d'objectif pédagogique en relation avec les organismes publics concernés. Bien évidemment, une telle

initiative ne pourrait se comprendre que dans une dynamique où tous les pouvoirs de gestion et de défense de la force de travail seraient autocentrés au Québec. La définition d'une politique de formation de la main-d'oeuvre est selon nous indissolublement liée à une politique souveraine.

4- La mise sur pied d'un institut de formation supérieure en imprimerie.

La qualité de la relation pédagogique est surtout une question de contenu. Pour les enseignants des métiers de l'imprimerie, rien ne pourra remplacer la mise à jour des connaissances technologiques et certainement pas des moyens psycho-pédagogiques qui ne valent finalement que par ce qu'y apportent les intéressés. Par contre, la mise sur pied d'un institut supérieur de l'imprimerie permettrait aux enseignants de se recycler centralement tous les 5 ou 6 ans pendant une année complète dans un établissement supérieur universitaire qui aurait pour charge de concentrer les informations les plus avancées dans le domaine de l'imprimerie et de les diffuser dans le réseau scolaire public. Un tel institut permettrait également de former le personnel qualifié d'une industrie proprement québécoise des moyens de production en imprimerie et de faire le bilan technologique du parc de machines utilisées.

Ces pistes de réflexion serviront de guide à la phase II de la recherche qui permettra d'étayer de manière plus solide les thèses qui sont avancées dans ce rapport d'étape.

Dans la phase II sera effectué le traitement global des données de la manière suivante:

A- La mise en évidence des séquences d'intervention.

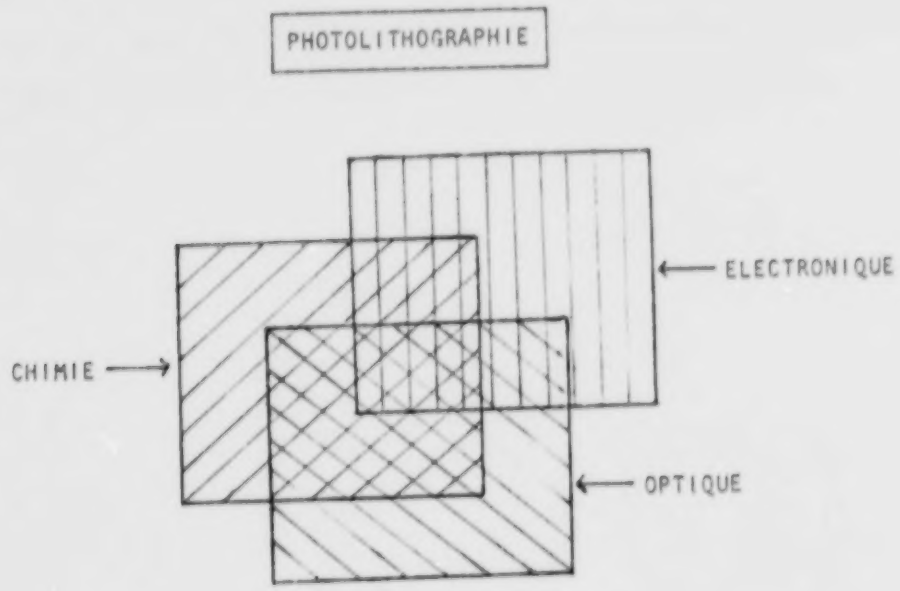
En voici la définition selon le CEREQ:

> "Les modes individuels de résolution de problèmes, de même que les notions ou connaissances mises en oeuvre, ne peuvent être saisis directement par la description des activités. Ces activités sont repérées et décrites par le biais des conditions dans lesquelles elles sont susceptibles de mobiliser ces notions, connaissances et modes de résolution de problèmes: les séquences d'intervention." *

(*) CEREQ, Le travail sur systèmes asservis, 1976, p. 18.

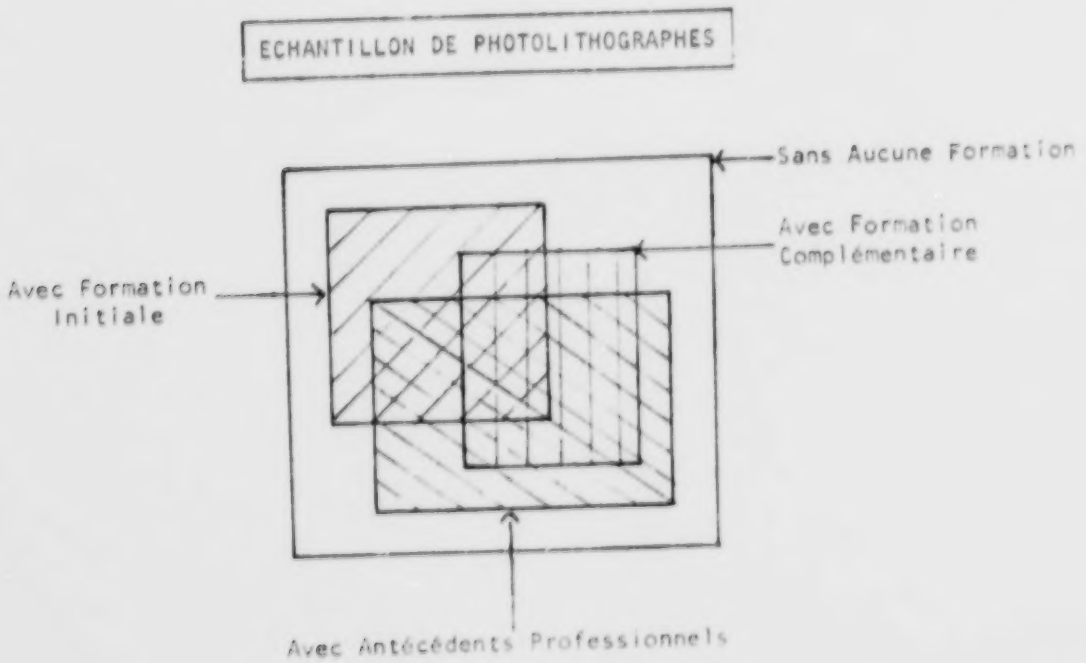
B- La matérialisation de la technique acquise.

La spécialisation professionnelle d'un intervenant interrogé à un instant précis de sa trajectoire personnelle ne résume pas sa formation technologique. En général, les métiers sont au confluent de différentes disciplines technologiques. L'exemple suivant permettra de mieux considérer ce problème:



La photolithographie est au confluent de la chimie, de l'optique et de l'électronique.

La décomposition temporelle de cette formation technologique peut être réalisée de la manière suivante avec l'exemple de la photolithographie:



C- La mise à jour d'un <u>système technique</u> de l'imprimerie avec les éléments suivants:

Physique des papiers et autres supports - Electronique cathodique - Informatique - Chimie des encres, des acides et des solvants - Mécanique - Hydraulique - Moteurs électriques...

D- La définition des <u>plages d'intervention</u> nécessaires à la maîtrise de chaque spécialisation perçue dans une perspective dynamique.

ANNEXE I

PORTRAIT DE L'IMPRIMERIE BOURGIGNON

PRESENTATION

Ce portrait de l'imprimerie Bourgignon a été rédigé suite à une visite de cette entreprise le 22 mai 1981. Lors de cette journée, nous avons eu un entretien avec Monsieur Paul Lamy, contrôleur de cette établissement, et nous avons effectué une "visite guidée" des lieux de production.

Imprimerie Bourgignon
6,400 Côte de Liesse
Ville Saint-Laurent
Tél: 342-0710

I- L'entreprise.

A- Historique de l'entreprise.

B- Le marché de l'imprimerie.

C- La production et l'administration.

II- La production.

A- Evolution des techniques de production.

B- L'impression et la finition des boîtes de carton.

- Le déroulement des opérations.

- Equipement et travail.

III- La main-d'oeuvre.

A- Données générales.

B- Conditions et relations de travail.

1- L'entreprise.

A- Historique de l'entreprise.

C'est dans les années '20 que la famille Bourgignon (des canadiens-français) met sur pied une imprimerie au coeur du plateau Mont-Royal, à l'intersection des rues St-Hubert et Mont-Royal. A l'époque, l'imprimerie répondait à la demande de ce quartier essentiellement francophone (petits commerces, entreprises locales et particuliers) en produisant de la papeterie (lettres et enveloppes avec entête, cartes d'affaire, livrets de factures, etc.), des feuillets publicitaires, des faire-part, etc... Prenant de l'ampleur, l'imprimerie s'incorpore en 1935. Dans les années '50, l'entreprise commence à imprimer des étiquettes pour des laboratoires de produits pharmaceutiques et, en 1957, l'achat d'une presse offset Multilith permet l'impression des premières boîtes de carton destinées à des fabricants de cosmétiques. Après avoir changé de locaux à quelques reprises tout en demeurant dans les limites du plateau Mont-Royal, en avril 1961, l'imprimerie déménage ses presses dans la banlieue de Montréal. Elle s'installe alors dans une zone industrielle de la ville de Saint-Laurent, près de l'aéroport de Dorval, sur Côte de Liesse. Ce changement de localisation est motivé par la nouvelle orientation de l'imprimerie Bourgignon. De petite imprimerie de quartier qu'elle était, elle deviendra rapidement une imprimerie de taille moyenne (une centaine d'employés) spécialisée dans l'impression de boîtes de carton et dont une bonne part de la clientèle est localisée aux abords de Côte de Liesse.

Depuis son installation définitive en banlieue de Montréal, l'entreprise est en pleine expansion: les locaux ont été agrandis à deux reprises. Toujours demeurée aux mains de la famille, l'imprimerie est présentement dirigée par la quatrième génération de Bourgignon (deux frères) et les enfants des actuels propriétaires s'intègrent progressivement à l'entreprise familiale.

B- Le marché de l'imprimerie.

En 1980, la vente de boîtes de carton imprimé comptait pour 82.1% des ventes totales de l'entreprise. Viennent ensuite les étiquettes de produits pharmaceutiques (13.3%), les feuillets publicitaires (4%) et finalement, la

papeterie (0.6%). Ces données illustrent bien la réorientation de l'imprimerie, d'autant plus que l'impression de la papeterie est faite strictement pour rendre service au bureau de comptables et aux assureurs de l'entreprise.

La clientèle de l'imprimerie est composée presqu'exclusivement de fabricants de cosmétiques (Avon, Coty, Lancôme, etc.) et de laboratoires pharmaceutiques. La majorité des clients sont installés au Québec et plus particulièrement le long de Côte de Liesse, tout près de l'imprimerie. Ainsi, 70% des expéditions de l'imprimerie sont livrées dans la province. L'autre 30% des expéditions est acheminé vers l'Ontario. Le marché de l'impression de boîtes de carton semble stationnaire et donc difficile à percer. Selon nos interlocuteurs, à Montréal, il y aurait seulement trois imprimeries spécialisées dans ce genre de travaux.

C- La production et l'administration.

En ce qui concerne la production, l'entreprise n'effectue pas l'ensemble des opérations requises par l'élaboration d'un imprimé. Généralement, les travaux de préparation, de composition, de montage et de clichage sont donnés en sous-traitance à des imprimeries spécialisées. L'imprimerie fait essentiellement l'impression, le coupage, le marquage, le pliage et le collage des boîtes et des étiquettes. Les opérations de coupage et de marquage du carton nécessitent la préparation de matrices qui sont montées à l'imprimerie même. L'imprimerie prend également en charge la livraison de la marchandise dans la région métropolitaine.

Pour ce qui est de l'administration et des ventes de l'entreprise, seize personnes travaillent dans les bureaux de l'imprimerie. En plus des deux propriétaires qui voient à la bonne marche de l'imprimerie, un contrôleur s'occupe de la comptabilité générale, un gérant de production voit à la planification du travail, des vendeurs entretiennent les liens avec la clientèle et trois femmes effectuent le travail de secrétariat.

II- La production.

A- Evolution des techniques de production.

Les techniques de production mises en oeuvre dans l'imprimerie Bourgignon se sont transformées au fil des ans avec le perfectionnement de l'équipement disponible sur le marché, suite à la mise au point de nouveaux procédés d'impression (l'offset), puis, avec l'avènement de nouvelles presses auxquelles ont été intégrés de nombreux contrôles électroniques. L'augmentation du volume de production a également exigé l'achat d'équipement supplémentaire ou de machines ayant un rendement plus élevé. C'est cependant la réorientation de l'entreprise (à la fin des années '50) vers l'impression de boîtes de carton et d'étiquettes qui a été à l'origine des transformations majeures des techniques de production et du remplacement des machines utilisées. Sa vocation première de petite imprimerie de quartier nécessitait l'utilisation d'un équipement standard se retrouvant dans de nombreuses imprimeries et commandait la mise en oeuvre de techniques d'impression éprouvées.

La spécialisation de l'entreprise a entraîné l'achat d'équipement particulier puisque l'impression et la finition de boîtes de carton requièrent des opérations spécifiques à ce produit (exemple: séchage rapide de l'encre sur le carton, coupage et mise en relief du carton, pliage et collage des boîtes). Ainsi, au milieu des années '60, l'imprimerie fit l'acquisition de nouvelles presses offset pouvant imprimer des superficies plus grandes, d'une machine pour couper et marquer le carton et d'autre équipement dont les plieuses-colleuses mécaniques. Dans l'impression des boîtes, les dirigeants de l'entreprise considèrent qu'avec l'équipement utilisé, l'imprimerie suit l'évolution des techniques de production sans être en avance ou en retard sur les autres imprimeries spécialisées dans ce domaine.

Pour ce qui est de l'impression des étiquettes de produits pharmaceutiques, sans être archaïques, les techniques utilisées ne sont pas les plus modernes. L'impression se fait feuille par feuille avec des presses à cylindre, alors que dans d'autres imprimeries, l'impression continue (avec du papier

en rouleau et des presses rotatives) est couramment utilisée. L'utilisation de ce procédé s'explique par le faible volume de la demande.

Enfin, les travaux de préparation générale, les procédés de composition, de montage et d'impression de plaques précédant l'impression des boîtes et des étiquettes sont sensiblement identiques à ceux requis pour l'impression des autres produits. Il faut cependant souligner que l'impression de boîtes de carton implique peu d'impression de textes. Par conséquent, les travaux de composition s'en trouvent réduits d'autant. Comme nous l'avons mentionné antérieurement, les travaux de préparation générale ne sont habituellement pas effectués à l'imprimerie Bourgignon, sauf la fabrication des matrices pour le coupage et le marquage du carton.

B- L'impression et la finition des boîtes de carton.

- Le déroulement des opérations.

Plus de 80% des ventes de l'imprimerie étant des boîtes de carton imprimé, la production est articulée en ce sens. Ainsi, l'équipement est essentiellement affecté à la fabrication des boîtes. Peu de matériel est utilisé pour l'impression d'étiquettes ou de dépliants publicitaires. Dans le schéma suivant, les opérations requises par la fabrication des boîtes sont distinguées les unes des autres, la machinerie en oeuvre y est identifiée, de même que la nature et le contenu du travail accompli par la main-d'oeuvre.

Avant d'entreprendre l'impression des boîtes de carton, des travaux de préparation du carton, de photolithographie et de fabrication de matrices (pour le "marquage" et le coupage du carton) sont requis. Ces matrices, utilisées après que le carton soit imprimé, sont fabriquées à l'imprimerie même. Nous y reviendrons ultérieurement.

Quant aux travaux de photolithographie, ils sont généralement exécutés à l'extérieur de l'imprimerie. Cependant, une "caméraman" effectue certains travaux de "chambre noire". Elle fait également une part du clichage de plaques de zinc sur lesquelles sont gravés les caractères et les graphismes à imprimer. Par la suite, ces plaques sont fixées aux cylindres de presses.

SCHEMA DE LA PRODUCTION

SUCCESSION DES OPERATIONS						
PREPARATION GENERALE a) Photolithographie b) Fabrication de matrices c) Coupage de carton	Impression	Coupage et Marquage	Décorticage	Mise en Relief	Pliage et Collage	Vérification et Empaquetage
EQUIPEMENT UTILISE						
a) Caméra b) Petits instruments c) Couteaux mécaniques	Presses cylindriques offset et letterset	Presses à platine automatiques et semi-automatiques	Couteaux	Presses à embosser	Plieuses-colleuses mécaniques	———
TYPE DE TRAVAIL						
a) Technique b) De précision c) Contact avec une machinerie	Technique Qualifiée	Technique Qualifiée	Manuel Non-qualifié	Technique Qualifiée	Technique Semi-qualifiée	Manuel Non-qualifié

D'autre part, de chez les papetiers arrivent les piles de carton (en feuilles et de superficie variable) servant de matière brute à la fabrication des boîtes. A l'aide d'un couteau mécanique, les feuilles de carton sont taillées selon la grandeur et le nombre de boîtes à imprimer sur une même superficie (c'est-à-dire sur une même feuille de carton). Les feuilles coupées sont ensuite chargées manuellement par piles dans une presse, prêtes à être imprimées. Les plaques de zinc ont été fixées aux cylindres, les presses sont ajustées (format, encre, vitesse, etc.), une à une les feuilles seront alors imprimées.

Déchargées de la presse, les piles de feuilles imprimées sont ensuite acheminées vers la machine effectuant le coupage des contours des boîtes imprimées et le "marquage" (dia cutting) des lignes qui délimiteront les formes des boîtes au moment du pliage du carton. C'est ici qu'entrent en jeu les matrices fabriquées précédemment. Ces matrices sont faites avec des bandes de caoutchouc et des lamelles d'acier qui sont montées sur une surface solide. Les lamelles servent à couper les contours des boîtes de carton tandis que les bandes de caoutchouc collées le long des lamelles réduisent l'impact de celles-ci qui ne font que "marquer" (des rainures) les lignes délimitant le volume des boîtes. Le "marquage", qualifié également de demi-coupage, est indispensable pour l'opération de pliage du carton. Le marquage ressemble au procédé d'impression à plat puisque chaque feuille entre en contact avec une matrice coupant et lignant le carton.

Suit alors le décorticage. Celui-ci consiste à enlever à l'aide de longs couteaux les contours de carton en trop des piles de feuilles. Par la suite, si cette opération s'avère nécessaire, les décalques de boîtes imprimées sont acheminés vers les machines de mise en relief du carton. Sinon, ils sont dirigés vers les plieuses-colleuses.

Requis essentiellement pour les produits de luxe, les travaux de mise en relief du carton sont effectués de façon mécanique ou semi-mécanique avec une machine qui "imprime" un relief à chaque décalque. Tout comme une presse, la machine est chargée d'une pile de feuilles de carton coupées selon le volume de la boîte cette-fois ci, et au contact d'une matrice en relief les décalques se modèlent. Généralement, les matrices de mise en relief du carton sont fournies par le client.

Les feuilles de carton sont maintenant prêtes à être pliées et collées. Encore une fois, elles sont manuellement chargées à l'extrémité d'une machine qui, une derrière l'autre, les fait circuler à l'aide d'un système de courroies tout en les pliant aux lignes tracées lors du marquage et en enduisant de colle les endroits stratégiques qui sont à leur tour rabattus sur un des côtés pour y rester collés. Au bout de cette chaîne, les boîtes sortent pliées, collées et à plat, prêtes à être vérifiées, empaquetées et expédiées. Pour les commandes dont le nombre de boîtes est restreint, les opérations de pliage et de collage sont effectuées manuellement.

Enfin, dans une imprimerie où l'on produit des boîtes de carton, il n'y a pas de véritable département de reliure. Le travail qui y est effectué consiste en des tâches de vérification (contrôle de qualité) et d'empaquetage des produits finis.

Comme on a pu le constater, malgré la complexité relative du processus de production de boîtes de carton imprimé, celui-ci est très mécanisé. Ainsi, les opérations suivantes sont accomplies à l'aide de machines: premier coupage du carton, impression, coupage et marquage du carton, mise en relief, pliage et collage. Le décorticage de même que la vérification et l'empaquetage relèvent du travail manuel. Certains travaux de pliage et de collage sont également exécutés manuellement. Ces sept opérations nécessaires à la fabrication des boîtes ne sont donc pas accomplies dans un flux continu. Entre chacune d'elles, une phase de manutention du carton d'une machine à l'autre est requise. La manutention s'effectue avec des chariots électriques qu'un conducteur dirige selon la destination du carton.

- <u>L'équipement utilisé et les poste de travail</u>.

Tout l'équipement utilisé dans l'imprimerie Bourgignon provient de pays étrangers. Reprenons les différentes phases de l'élaboration des boîtes pour identifier la provenance de l'équipement en oeuvre, la nature et le contenu du travail accompli par la main-d'oeuvre.

<u>Photolithographie et clichage</u>: Dans la chambre noire, à l'aide d'une caméra de conception américaine, la "caméraman" doit tirer des négatifs et les

développer manuellement dans les bains d'acide. De plus, avec une lampe à arc et certains autres dispositifs, elle doit transposer le contenu de ces négatifs sur des plaques. Etant donné le faible volume de travaux de photolithographie exécuté à l'imprimerie, l'équipement installé dans la chambre noire demeure plutôt rudimentaire. De petite taille, la caméra est de type vertical. Le développement des pellicules photographiées se fait à la main. Enfin, la lampe à arc est d'un volume réduit. Les tâches de la "caméraman" relèvent donc de la photolithographie et du clichage, alors qu'en général dans les imprimeries, ces travaux sont exécutés par deux personnes distinctes. Pour être accomplis, ces travaux nécessitent des connaissances approfondies des techniques de photographie et de développement de pellicule. La théorie de la composition des couleurs doit également lui être familière. D'autre part, l'expérience de travail s'avère nécessaire pour le maniement de la caméra et des dispositifs de clichage des plaques.

Fabrication de matrices: Deux personnes de sexe masculin travaillent dans ce que les dirigeants de l'imprimerie appellent le département de composition. Le travail de ces deux personnes ne consiste cependant pas à entrer des textes sur des photocomposeuses électroniques ou sur des linotypes. Leurs tâches consistent plutôt à fabriquer des matrices servant au coupage et au "marquage" du carton. Ces travaux peuvent s'apparenter à la typographie, mais ici il ne s'agit pas d'aligner des caractères pour leur impression ultérieure, mais bien de fixer sur des matrices des lamelles d'acier entourées de bandes de caoutchouc dans le but de couper les contours des boîtes imprimées sur une feuille de carton et de "marquer" les lignes de pliage du carton. La fabrication des matrices est faite manuellement et demande beaucoup de précision et de minutie puisqu'il s'agit de fixer les lamelles en fonction des dimensions des boîtes imprimées. Ce travail commande un certain apprentissage en imprimerie puisque dans aucun programme scolaire on ne retrouve un cours sur la fabrication de telles matrices.

Coupage du carton: Les premiers travaux de coupage du carton son exécutés à l'aide d'un couteau mécanique de conception allemande (Miehle - Goss - Dexter). L'opérateur du couteau taille les piles de feuilles de carton selon les spécifications données. Ce travail en est un de précision et demande donc une attention particulière de l'opérateur. Il requiert un apprentissage du fonctionnement du couteau de même qu'une certaine force musculaire pour manipuler les piles de carton.

L'impression du carton: L'imprimerie possède 4 presses offset (1, 2, 4 ou 6 couleurs) fabriquées en Allemagne et de marque Miehle Roland. Un séchoir est intégré aux presses de 4 ou 6 couleurs, dont les contrôles électroniques (encre, vitesse, etc.) sont des plus élaborés. La complexité technique et le volume des presses varient selon le nombre de couleurs qu'elles impriment. Par conséquent, un seul opérateur travaille sur la presse une couleur, deux sur la presse 2 couleurs, 3 sur la presse 4 couleurs et 4 sur la presse 6 couleurs. La tâche des pressiers en est une d'ajustement, de contrôle et de surveillance. Ils doivent également manipuler le carton vierge ou imprimé et voir à l'entretien de la presse sur laquelle ils travaillent.

Sept letterpress sont également en usage dans l'imprimerie. De marque Heidelberg, elles sont de fabrication allemande. Elles sont toutes munies d'un séchoir électrique, sauf une dont la chaleur est produite à partir de gaz naturel. Ces presses étant d'une complexité moindre et d'un fonctionnement plus simple que les presses offset, elles nécessitent respectivement un seul opérateur pour les manoeuvrer. Le travail des pressiers letterset se compare à celui des pressiers offset. Cependant, le fonctionnement des presses étant plus simple, leurs tâches s'en trouvent d'autant réduites. Presque tous les pressiers sur letterset sont des compagnons, tandis qu'autour des presses offet il y a quelques aide-pressiers.

Le coupage et le marquage: Cinq machines de coupage et de marquage sont en oeuvre dans l'imprimerie. Les quatre de fabrication suisse (Bobst) sont automatiques tandis que l'autre provenant d'Allemagne est semi-automatique. Avec cette dernière, l'opérateur doit insérer et retirer manuellement chaque feuille de carton devant être coupée et marquée alors que les machines suisses font elles-mêmes cette opération avec un mécanisme de succion à l'air. Le travail sur la machine semi-automatique est dont très répétitif. L'opérateur doit continuellement fournir la machine tandis que les autres machines sont chargées occasionnellement d'une pile de feuilles de carton. Le travail sur la machine semi-automatique semble également plus dangereux puisque l'opérateur insère les feuilles de carton sur une plaque qui sans cesse s'ouvre et se ferme pour couper et marquer le carton.

Le décorticage: Nous l'avons mentionné précédemment, l'opération de décorticage est accomplie manuellement à l'aide de longs couteaux. Regroupés en équipes de deux ou trois autour des piles de carton, les décortiqueurs enlèvent les contours de carton en trop. Ce travail, qui nécessite une certaine force musculaire mais ne semble pas demander d'habileté particulière ou de connaissances spécifiques, est effectué par les plus jeunes employés de l'imprimerie.

La mise en relief: Pratiquée seulement sur cetains produits de luxe, une seule machine accomplit les travaux de mise en relief. En provenance des Etats-Unis, elle est de marque Kluge. Tout comme pour les machines de coupage, le fonctionnement de cette machine de mise en relief ressemble à celui d'une presse à plat, avec l'encre en moins. C'est la raison pour laquelle on l'appelle presse à gaufrer ou presse à embosser. L'alimentation de cette presse se fait automatiquement. L'opérateur de cette presse doit installer la matrice, charger la presse du matériel à embosser, régler les tables d'alimentation et de réception du carton et, par la suite, voir au bon fonctionnement de la presse et à la qualité des travaux.

Le pliage et le collage du carton: Ces deux opérations se font avec une seule et même machine: la plieuse-colleuse. L'imprimerie Bourgignon possède qurtre machines de ce type provenant de Suisse et fabriquées par la compagnie Bobst. Deux d'entre elles sont de petite taille. Chaque machine nécessite un opérateur. Les tâches des plieurs-colleurs consistent à régler les différents mécanismes de la machine, à la conduire, à en assurer le fonctionnement continu et finalement, à l'entretenir. Le travail d'opérateur de plieuse-colleuse est très répétitif et demande une connaissance du fonctionnement de cette machine, de même qu'un certain apprentissage pour en maîtriser le maniement.

La reliure: Les tâches accomplies dans le département de reliure ne relèvent pas de cette activité. Ce sont plutôt des emplois de vérification, de contrôle de la qualité des produits, d'emballage et d'expédition. Ces travaux routiniers et manuels sont en général accomplis par des femmes à l'imprimerie Bourgignon. En effet, plus de la moitié des 28 personnes travaillant dans cette section de l'imprimerie sont des femmes.

III- La main-d'oeuvre.

A- Données générales.

L'imprimerie compte une centaine d'employés dont quatre-vingts travaillent directement à la production. Parmi ceux-ci, deux fabriquent des matrices, un effectue des travaux de photolithographie, trente font de l'impression (incluant le coupage et le "marquage" de même que la mise en relief), quarante-trois se retrouvent dans le département de reliure (incluant les décortiqueurs, les plieurs-colleurs et finalement, ceux effectuant la vérification, l'emballage et l'expédition), enfin, deux hommes se chargent de la maintenance et deux autres des livraisons de marchandises.

Parmi les quatre-vingt employés de production, on dénombre seize femmes. Quinze d'entre elles travaillent dans le département de "reliure", où elles sont affectées à des tâches relevant de la vérification, de l'emballage et de l'expédition des marchandises. Aucune d'elles ne travaille sur une machine quelconque. Les tâches que ces femmes exécutent sont répétitives et essentiellement manuelles. L'outillage qu'elles utilisent est simple et leurs salaires sont peu élevés. Il y a également une employée qui travaille à la photolithographie et au clichage.

La moyenne d'âge de la main-d'oeuvre de l'imprimerie se situe entre 35 et 40 ans. Les pressiers sur letterset, tout comme les opérateurs de "presses" à couper et à embosser, sont les membres les plus âgés du personnel. En moyenne, ils sont âgés d'une cinquantaine d'années. Quant aux pressiers offset, leur âge peut varier entre 25 et 40 ans. Les ouvriers plieurs-colleurs ont approximativement autour de la trentaine, tout comme les femmes travaillant à la reliure. Les décortiqueurs sont en général très jeunes, début de la vingtaine.

B- Conditions et relations de travail.

Les employés de l'imprimerie Bourgignon ne sont pas syndiqués. Les relations de travail sont conditionnées à la fois par le caractère familial de la propriété et par le recrutement du personnel de l'entreprise. En effet, l'entreprise, qui existe depuis plus d'une cinquantaine d'années, a toujours été aux mains de la famille Bourgignon. D'autre part, au fil des ans, le recrutement

du personnel s'est fait au sein de la famille élargie et auprès d'un certain nombre de familles dont un membre ou plus travaillent depuis de nombreuses années à l'imprimerie. Ainsi, quatre frères d'une même famille et trois autres d'une autre famille travaillent à l'imprimerie depuis longtemps et quelques-uns de leurs enfants y oeuvrent également. L'entreprise Bourgignon apparaît donc comme une grande famille où les relations entre employeur et employés sont chaleureuses et harmonieuses.

Suite à ce type de recrutement du personnel, le roulement de la main-d'oeuvre au sein de l'imprimerie est relativement faible. Nombreux sont les employés qui cumulent plus de quinze années de service. Toujours conséquemment au recrutement familial de l'imprimerie, la main-d'oeuvre engagée n'a généralement pas de formation scolaire liée aux techniques d'imprimerie. Pour les postes de travail où cela s'avère nécessaire (pressier, plieur-colleur), c'est par l'apprentissage sur le tas et les cours du soir que les individus apprennent leur métier. Incidemment, les postes disponibles sont attribués au "mérite" et selon l'ancienneté et l'expérience de travail des membres du personnel, plutôt que selon leur formation. Face aux innovations technologiques, les travailleurs de l'imprimerie sembleraient y être très favorables puisqu'elles leur ouvrent de nouveaux postes de travail plus rémunérateurs. Pour ce qui est du recyclage,au moment de l'introduction de nouveau équipements, habituellement le fabricant envoie des techniciens à l'imprimerie pour une certaine période (2 semaines) afin de familiariser les ouvriers avec le fonctionnement des nouvelles machines. Lors de bris majeurs, l'imprimerie fait également appel aux fabricants d'équipement qui envoient leurs mécaniciens.

Pour les employés de la production, dont la journée débute à 7.30 heures pour se terminer à 4 heures, la semaine de travail est de cinq jours et de 37½ heures, alors qu'elle est de 32 heures pour les employés de bureau. Il y a seulement un quart de jour. Cependant, 6 ou 7 employés travaillent le soir.

Les salaires versés par l'employeur semblent être comparables à ceux payés dans l'ensemble de l'industrie. Le taux horaire varie entre $5.00 et $14.00. L'échelle salariale va en croissant selon la complexité technique de la machine sur laquelle travaille l'employé. Ainsi, les opérateurs de machines sont les mieux rémunérés, tandis que les ouvriers et ouvrières effectuant des travaux manuels sont au bas de l'échelle. Ce sont les pressiers offset qui

touchent les meilleurs salaires ($14.00) qui, malgré tout, varient selon le nombre de couleurs (1, 2, 4 ou 6) qu'imprime la presse sur laquelle ils travaillent. Viennent ensuite les pressiers letterset, ayant tous le même salaire, suivis des opérateurs de "presse" à couper et à embosser. Ensuite, on retrouve les ouvriers plieurs-colleurs. Chez les employé(e)s ne travaillant pas sur une machine, ce sont les décortiqueurs qui touchent les salaires les plus bas ($5.00). Il faut souligner que les décortiqueurs sont les plus jeunes travailleurs de l'imprimerie. Touchant un salaire un peu plus élevé que ces derniers, viennent ensuite les femmes du département de reliure.

Comparativement à d'autres imprimeries visitées, l'imprimerie Bourgignon est d'une propreté exemplaire. Les planchers ne sont pas maculés d'encre ou d'huile, ou couverts de papiers à jeter, l'éclairage semble approprié, ni trop sombre ni trop éblouissant. Le bruit est "relativement" faible dans le département des presses et, malgré l'absence de cloisons entre les départements, le claquement incessant des presses ne se propage pas à l'ensemble des locaux. D'autre part, la ventilation apparaît satisfaisante, aucune odeur d'encre ou de produits toxiques nous ayant assailli les narines. Enfin, une particularité de l'aménagement des locaux: au centre de l'imprimerie, une salle à dîner fermée et avec des fenêtres a été aménagée. Sous un éclairage tamisé, dans cette pièce spacieuse et propre, on retrouve des tables et des chaises.

ANNEXE II

PORTRAIT DE L'IMPRIMERIE INTER LITHO

PRESENTATION

Ce portrait de l'imprimerie Inter Litho a été rédigé suite à une visite de cette entreprise le 20 mai 1980. Lors de cette journée, nous avons eu un entretien avec Monsieur Robert Legault et nous avons effectué une "visite guidée" des lieux de production.

Imprimerie Inter Litho
6,400 Côte de Liesse
Ville Saint-Laurent
Tél: 655-2801

I- L'entreprise, sa production et son marché.

II- La production.

A- L'équipement utilisé.

B- Technologie et travail.

III- La main-d'oeuvre.

1- L'entreprise, sa production et son marché.

Inter Litho est issue de l'intégration d'une dizaine de petites imprineries de la région de Montréal. C'est au cours des années '60 et '70 que ce processus de fusion s'est amorcé, alors que l'imprimerie à l'origine de ce regroupement existe depuis 1954. L'imprimerie possède présentement deux établissements, un sur la rive-sud de Montréal et l'autre dans la ville de Saint-Laurent, au centre d'une zone industrielle. C'est de ce dernier établissement qu'il sera question ici.

Avec plus de 75 employés dont 60 sont impliqués directement dans la production, l'établissement peut être considéré de taille moyenne. La production de l'imprimerie est relativement diversifiée et toutes les opérations requises (composition, impression, reliure) par l'élaboration d'un produit fini y sont effectuées. Entre autres, l'entreprise imprime un journal (hebdomadaire), des revues (brochées), des livres (reliés), des étiquettes (auto-collantes), des dépliants publicitaires, des posters, etc... C'est la confection du journal et des diverses revues qui accapare la plus grande partie du temps de production.

A l'image de la production, la clientèle de l'imprimerie est variée. Des organisations syndicales, des éditeurs (de livres et de journaux), des entreprises commerciales et industrielles, des organismes gouvernementaux (québécois et canadiens) et diverses associations de tout genre font affaire avec Inter Litho. 95% des expéditions de l'imprimerie se font à Montréal et 99% au Québec. Seulement 1% de ses expéditions sont acheminées vers l'Ontario.

II- La production.

A- L'équipement utilisé.

Dans le secteur de l'imprimerie, l'évolution des techniques de composition et d'impression est très rapide. Ainsi, notre interlocuteur considère que malgré l'acquisition récente de matériel, la technologie utilisée par l'imprimerie est "intermédiaire". Comme pour la plupart des imprimeries québécoises, Inter Litho a investi récemment des sommes importantes dans l'achat de matériel de composition et d'impression. Au cours des trois dernières années, six photocomposeuses ont été acquises et un fourneau (ou séchoir) a été intégré à une des deux presses rotatives afin d'accélérer le séchage de l'encre sur le papier glacé. Ces achats étaient motivés par la nécessité d'augmenter la productivité.

La réalisation de la gamme de produits mentionnés précédemment exige de l'équipement de tous genres(caméras, photocomposeuses, presses à cylindre, presses rotatives, couteaux, assembleuses, relieuses) pour effectuer les diverses opérations que commande la fabrication d'un imprimé. L'équipement en oeuvre dans l'imprimerie est exclusivement de provenance étrangère. Les deux caméras de grande taille installées dans les chambres noires sont de marque Brown et proviennent des Etats-Unis. Pour ce qui est des presses offset, elles sont de fabrication allemande (Heidelberg et Miehli) et les "letterpress", de conception américaine (Multilith). Il y a également une petite presse rotative utilisée pour l'impression d'étiquettes (en rouleau). Les deux immenses presses rotatives (4 couleurs) servant à l'impression du journal et de diverses revues et publications proviennent également des Etats-Unis (Harris, Color King). Enfin, le matériel en usage dans la section de la reliure est essentiellement allemand.

B- Technologie et travail.

- Photocomposition.

Les photocomposeuses nouvellement acquises ont grandement facilité le travail de composition, tout en exigeant des opératrices sans expérience un apprentissage très court. Après deux semaines passées à se familiariser avec les diverses fonctions que comporte le clavier de cet appareil et avec l'entrée et la sortie des textes sur écran cathodique, les six femmes rattachées à ces postes de travail connaissaient assez bien le fonctionnement des photocomposeuses pour être en mesure d'effectuer des travaux de composition, tout en étant "rentables".

- Pholithographie.

Seuls des hommes occupent les postes liés aux travaux de photolithographie (1), de montage (4) et de clichage (4) des plaques. Ces travaux semblent standardisés dans l'ensemble des imprimeries. Les opérations effectuées par le photolithographe demandent moins de manipulations qu'auparavant. Les appareils de développement du papier photographique sont maintenant automatisés. Le photolithographe n'a plus qu'à régler l'appareil et a y glisser le papier pour que ce dernier se développe selon les prescriptions données. L'opérateur n'a donc plus de contacts directs avec les bains d'acide. D'autre part, l'ajustement nécessaire à la superposition des nombreux négatifs et leur cadrage très précis sont effectués par la caméra grâce à des mécanismes électroniques. Ces perfectionnements des caméras et des développeuses semblent nécessiter moins de temps d'apprentissage pour que l'opérateur soit en mesure de sortir des clichés de qualité.

- L'impression.

En ce qui concerne le travail des pressiers, celui-ci diffère selon le type de presse sur lequel ils travaillent. Pour les presses cylindriques (offset ou letterset) qui sont de taille moyenne, un seul opérateur suffit. Celui-ci doit s'occuper de fixer la plaque d'impression sur la presse, d'effectuer les ajustements requis selon le format du papier et les couleurs à imprimer, de contrôler l'étalement de l'encre et le fonctionnement général de la presse. Le

travail de pressier en est un d'ajustage et de surveillance, et demande une attention soutenue lorsque l'appareil est en marche. Enfin, chaque pressier voit à l'entretien de sa machine.

La mise en marche des presses rotatives (4 couleurs) est une opération plus délicate et complexe que celle propre aux presses à cylindre. Ces presses sont de très grande taille: une dizaine de pieds de large, autant de haut et plus de trente pieds de long. Quatre pressiers s'activent autour de chacune des deux presses. Il existe une hiérarchie distinguant le premier pressier (pressier en chef) du quatrième. La presse rotative servant à l'impression des revues et publications diverses est équipée d'un fourneau (séchoir) et d'un système automatique de coupage et de pliage des feuilles de papier. Les publications arrivent au bout de la presse, coupées et pliées selon le format voulu. Il ne reste plus qu'à recouper deux côtés de chaque revue (au département de reliure) pour que les pages puissent être ouvertes une à une. La tâche des pressiers est multiple. Avant la mise en marche de la presse, les plaques doivent être fixées aux cylindres, le papier en rouleau doit être installé à un bout de la presse et ensuite étalé dans l'enchaînement des cylindres; de très nombreux réglages sont également requis (couleurs, tension du papier, pression des rouleaux, etc.). Une fois la presse mise en marche, les pressiers veillent à son bon fonctionnement, vérifient la qualité des couleurs imprimées, tout en étant constamment attentifs aux moindres possibilités de disfonctionnement de la presse. L'entretien et la réparation de la presse font aussi partie du travail des pressiers.

Le travail sur une presse rotative exige un long apprentissage et une connaissance précise de l'ensemble du fonctionnement de la presse comme de ses moindres mécanismes et ajustements. Selon notre interlocuteur, il y a actuellement une pénurie de pressiers expérimentés pour travailler sur des presses rotatives. Cette pénurie risque de perdurer puisque dans les programmes collégiaux de formation des futurs travailleurs de l'imprimerie, il n'existe aucun cours concernant l'opération de presses rotatives. Les imprimeurs doivent donc soit former eux-mêmes les pressiers de rotatives ou s'arracher les ouvriers qualifiés dans ce domaine. Chez Inter Litho, à de rares exceptions près, tous les pressiers sont des compagnons et lors de leur engagement ils n'avaient besoin ni d'apprentissage, ni de formation.

- La reliure.

Même si les opérations d'assemblage et de reliure ont connu une certaine mécanisation durant les dernières décennies, le travail dans ce département demeure encore largement manuel. Il s'agit de travaux de vérification de qualité, de compilation des imprimés et de préparation à l'expédition. Comme dans la majorité des imprimeries, chez Inter Litho ces tâches peu valorisantes et routinières sont attribuées à des femmes ou à des jeunes sans expérience.

Il y a également certaines tâches de manutention de la matière brute (papier en rouleau ou empilé) à l'aide de chariots motorisés, de même que des tâches d'entretien de l'immeuble. Ce sont des individus sans qualification qui occupent ces postes.

III- La main-d'oeuvre.

60 personnes travaillent à la production dans l'imprimerie Inter Litho. De ce nombre, 10 sont des femmes dont 6 occupent les emplois reliés à la composition électronique et 4 se retrouvent au département de reliure. Ces ghettos d'emplois sont généralisés dans l'ensemble de l'industrie québécoise de l'imprimerie. Le moyenne d'âge des travailleurs de l'imprimerie est d'environ 35 ans.

Selon notre interlocuteur, la main-d'oeuvre est plutôt stable. D'autre part, aucune mise à pied n'a été effectuée suite à l'introduction de nouvelles machines. C'est strictement sur une base volontaire que les travailleurs ont quitté leur emploi.

L'imprimerie n'engage que des hommes de métier pour les postes de pressiers et ceux reliés au montage et au clichage. Elle ne donne aucune formation sur place. Les ouvriers étant syndiqués, c'est le syndicat qui fournit les candidats pour combler les postes vacants.

ANNEXE III

LES CHANGEMENTS TECHNOLOGIQUES AU QUOTIDIEN LA PRESSE ET SES REPERCUSSIONS SUR L'EMPLOI

PRESENTATION

PREMIERE PARTIE: Aperçu historique des changements technologiques au quotidien LA PRESSE.

I- Les débuts du quotidien: 1844-1967.

II- Paul Desmarais, propriétaire.

A- Changement de cap pour le quotidien.

B- La nature des changements.

C- Les incidences sur l'emploi.

- Le conflit de 71.
- Le conflit de 76.

DEUXIEME PARTIE: Situation présente.

I- Données générales.

II- Changements technologiques récents et leur répercussion sur l'emploi.

A- Brève description du processus de production.

B- Les derniers changements.

III- Perspectives.

PREMIERE PARTIE

Aperçu historique des changements technologiques au quotidien LA PRESSE

Il est question, dans cette première partie, de faire un bref aperçu historique des phases d'évolution technique du quotidien LA PRESSE afin de mieux cerner, par la suite, le contexte dans lequel se déroulent présentement les négociations pour l'implantation de nouveaux procédés de production.

Il est à noter que cet aperçu historique ne sera qu'une ébauche du processus. Cela est dû en grande partie au fait que la plupart des ouvrages qui se penchent sur l'histoire des quotidiens ont tendance à le faire en fonction du contenu de celui-ci. L'histoire des luttes menées par les travailleurs met également l'emphase sur les contenus politiques de ces luttes, laissant souvent l'aspect technique comme secondaire. Pourtant, comme nous allons le voir dans ce chapitre, la variable des changements technologiques dans les quotidiens est présente dans la plupart des grèves et lock-out menés dans ce type d'entreprise.

1- Les débuts du quotidien LA PRESSE

Le quotidien LA PRESSE a vu le jour le 15 août 1884 et, comme la plupart des journaux de l'époque, il est lié à un groupe ou parti politique et, en tant que journal d'opinion, il exprime une tendance "conservatrice modérée" (1).

Ses premières années de vie connaissent des moments difficiles et ce n'est que vers 1886, à l'achat du quotidien par M. Trefflé Berthiaume, que LA PRESSE a pu surmonter l'impasse. Berthiaume fait remonter la pente au quotidien grâce à des transformations majeures. Il entreprend de front la modification du contenu ainsi que la modernisation des moyens de production.

Afin de modifier le contenu, LA PRESSE doit passer d'un journal de parti à un journal voulant dispenser une information de masse. A cet effet, le style doit se simplifier et le langage doit se rendre accessible. La modernisation des moyens de production est entreprise avec grande emphase. On y introduit des linotypes, des presses rotatives, la télégraphie sans fil, etc.(2).

La double stratégie de Berthiaume s'est avérée fructueuse. De 14,000 exemplaires, le tirage du quotidien a pu grimper à 125,000 exemplaires.

Après la mort de Berthiaume en 1915, l'entreprise va demeurer propriété de sa famille jusqu'en 1967. Les successeurs de Berthiaume donneront au quotidien une nouvelle perspective. Le style sensationnaliste s'atténue et le

quotidien se veut dorénavant "modéré en tout" (3). Cette tendance est grandement défendue par ses journalistes. Ce sont les premières tentatives de la part de ces derniers pour se faire reconnaître et faire valoriser leur profession. Mais les opinions au sujet des perspectives que doit prendre le journal s'entrechoquent; le conflit persistera et donnera lieu à la syndicalisation des journalistes en 1945 (affiliés au C.T.C.C., ancêtre de la C.S.N.).

Les divergences entre les parties aboutiront à une grève dont un des motifs est de repenser la formule du quotidien: les journalistes veulent un quotidien plus analytique, des reportages fouillés, des commentaires articulés (4).

Les changements, d'un point de vue journalistique, sont une réussite, mais pour ce qui est du tirage, il plafonne à 230,000 copies (5). Les raisons sont d'ordre essentiellement techniques, car le journal ne peut se produire à plus de 64 pages sans être automatisé. Cette impasse technique suscite un nouveau conflit qui alimentera davantage la grève des 300 typographes en 1964. Ceux-ci craignent l'automation des ateliers de composition.

Les craintes des typos proviennent du fait que l'équipement existe déjà et que l'automation a été entreprise dans de nombreux quotidiens américains. La même année, à Toronto, les typographes de trois quotidiens font la grève pour les mêmes raisons.

Mais comme le souligne P. Godin dans "L'information-Opium", LA PRESSE n'a pas encore amorti le coût total de la machinerie typographique et n'a donc pas l'intention immédiate d'introduire des changements.

Enfin, comme alternative à la crise, il ne reste que l'expansion territoriale; mais elle ne réussit pas. Les pages locales nécessaires à l'expansion entraînent des coûts trop considérables et le journal subit en conséquence de gros déficits. D'autre part, les conflits familiaux entre les différents propriétaires (6) s'accentuent. Plusieurs tentatives de sauvetage échouent. Le quotidien est de nouveau en crise.

N'ayant pu la surmonter, le quotidien est vendu en juillet 67 à la Corporation des Valeurs Trans-Canada, dont sont propriétaires Desmarais et Parisien.

II- Paul Desmarais: propriétaire

A- Changement de cap pour le quotidien

L'incorporation du quotidien LA PRESSE au vaste conglomérat de Paul Desmarais fait entrer celui-ci dans une nouvelle phase de développement:

> "A l'information artisanale et familiale allait succéder l'information concentrationnaire, l'information de conglomérat, l'information d'affaires..." (7).

Ce changement de cap va entraîner l'entreprise "à la modernisation" et elle se manifestera sous plusieurs formes.

D'abord, il y a emphase sur l'application d'un système formel de gestion et de mise en marché (c'est-à-dire: gonflement du personnel cadre) et un besoin de modifier le contenu des pages informatives (accent mis sur les pages financières, les faits divers, le divertissement).

Il apparaît également un besoin de moderniser l'équipement du secteur de la production. Notons cependant que les réformes entreprises par Paul Desmarais vers les années 60 ne sont pas innovatrices en soi. Elles ne font que poursuivre et accélérer un processus inévitable. A la fin du XIXe siècle (1886), on innovait déjà avec l'introduction des presses rotatives et des linotypes. Le remplacement de l'équipement et du contenu informatif avait, à l'époque, comme motivation la volonté d'acquérir une nouvelle performance et une hausse du tirage (qui plafonnait alors à 14.000

exemplaires). La technologie venait donc répondre à un besoin d'expansion. Ce qui peut-être est innovateur avec les années 60 et Paul Desmarais, c'est le fait que l'introduction des changements dans la gestion, le contenu et la production ne sont pas motivés par une expansion économique. Au contraire, ceux-ci sont imposés à une période où l'entreprise, par une litige politico-syndical, risque la ruine financière et perd de sa crédibilité dans l'opinion publique (8).

Ainsi, le renouvellement de l'équipement a, selon les circonstances, des conséquences fort différentes sur la main d'oeuvre. La période d'expansion au quotidien a tout au plus eu comme conséquence des modifications de tâches. Ainsi, par exemple,nombre d'anciens typographes se sont convertis en linotypistes. Peu de mises à pied furent nécessaires à cause de l'expansion prise par le journal. L'attitude syndicale est peu claire, le phénomène est trop nouveau, les conséquences ne semblent pas être trop graves. C'est une période d'observation et d'attente.

En période de crise, les changements surviennent afin de rentabiliser davantage la production et de rendre le quotidien plus concurrentiel. Les conséquences sur la main d'oeuvre deviennent plus sérieuses. Les risques de mises à pied s'accentuent. Les mutations de postes sont un risque de déqualification et de perte de salaire. Enfin, en cette période, les conflits se radicalisent et des revendications syndicales prennent corps face aux changements.

8- La nature des changements

En 1967, le quotidien LA PRESSE utilisait encore le procédé de composition au plomb. Mais la nouvelle administration se donne comme objectif de se doter d'un équipement plus moderne de production.

> "LA PRESSE lance l'opération modernisation (1968-69). Elle compte investir en trois ans la somme de $3,500,000.00. Elle s'équipe d'un ordinateur 1130. Pour répondre au défi de la nouvelle technologie le journal modifie son équipement et son outillage. Il acquiert au coût de $223,794.00 des machines à composition automatiques et projette d'acheter des machines à photocomposition. On compte également investir plus de $570,000.00 pour améliorer les services de l'expédition du journal." (9)

Le sérieux investissement que ces perspectives imposent, en plus de la situation précaire dans laquelle se trouve le quotidien, doit inévitablement se compenser par une baisse du coût de sa main d'oeuvre qui est le facteur de production le plus coûteux et dont la productivité ne peut égaler celle imposée par le nouvel équipement.

Bien que ce soit là la volonté gestionnaire, elle va rencontrer une opposition ferme de la part des travailleurs. Les changements devront désormais être plus modestes et devront s'échelonner sur un laps de temps bien plus long que prévu.

C- Les incidences sur l'emploi

C'est devenu une tradition à LA PRESSE de procéder à de grands bouleversements sans la moindre consultation préalable auprès des travailleurs. Les responsables de la gestion ont toujours placé ceux-ci face au fait accompli pour ensuite les mener au dialogue. Voilà une raison pour laquelle les conflits au quotidien persistent longtemps et les grèves sont généralement longues et soutenues (10).

Les ambitieux projets de renouveau élaborés en 69 annonçaient par conséquent des perspectives sombres pour la sécurité d'emploi des travailleurs:

> "En 69, le rapport d'une firme spécialisée à qui LA PRESSE avait confié l'étude d'un projet de transformation envisageait de ramener le personnel à 600 employés en 6 ans (sur 1,200 à 1,300 qu'ils étaient à l'époque)." (11)

C'est ainsi que les négociations intervenues lors du renouvellement des contrats de travail en 71 ne purent aboutir qu'au lock-out qui persista huit long mois.

- Le conflit de 71 (juillet 71 à février 72)

Le conflit de 71 est la première manifestation sérieuse des travailleurs face aux possibles conséquences négatives des changements technologiques sur leur emploi.

L'envergure des modifications et les intentions du journal créent un climat d'incertitude et de méfiance au moment du renouvellement des

conventions collectives. Pour la première fois, on veut passer outre les juridictions des métiers, appliquées depuis si longtemps.

Le conflit portera essentiellement sur la sécurité d'emploi, car le nouvel équipement risque de réduire davantage le personnel nécessaire à la production du quotidien.

Déjà, avant le conflit (en 1970), des mises à la retraite prématurées avaient réduit le personnel de LA PRESSE d'environ 300 employés, dont 200 des services de la production. A la composition, environ 50 employés avaient été touchés par le processus. Les photograveurs, pour leur part, sont passés en trois ans de 75 à 23. Les clicheurs, au nombre de 23, sont demeurés stables, mais la généralisation des flans de plastique produits automatiquement devient une menace pour leur emploi (12).

Le litige apparaît au moment où le renouvellement des contrats de 5 unités de production était rendu nécessaire. Les unions demandent la reconduction des conventions pour une durée de 3 ans avec une augmentation de salaire. LA PRESSE, de son côté, veut, d'une part, pouvoir acquérir la polyvalence et la mobilité des employés à l'intérieur de leur métier: on veut, par exemple, réduire à 2 les 5 classes d'emploi chez les typographes. D'autre part, il est question d'éliminer le "manning" qui délimite le nombre d'employés minimum pour l'exécution des différentes tâches de production. De plus, LA PRESSE soumet au Ministère du Travail un projet de réduction d'emploi dans le secteur de la production (voir tableau, page 11).

	Typographes	Expédition	Clicherie	Photogravure
Nombre d'employés	163	41	23	26
Réduction	45	15	5	5

Source: Dossier Québec-Presse, 5 septembre 71
Supplément spécial

Les journalistes ne sont pas visés par le lock-out. Mais il existe également des conflits sérieux dans ce secteur, car le renouveau touche également la rédaction. On veut rajeunir le personnel par le même programme de mise à la retraite avancée. Le contrôle sur l'information doit également être renforcé.

> "La fonction de correspondant à Paris doit être abolie; en outre, 2 postes vacants au service politique n'ont pas été comblés; un critique de spectacles a été congédié sans préavis... et l'équipe du week-end a été privée d'un avantage reconnu dans la convention relativement aux fêtes du 24 juin et du 1er juillet." (13)

Les propositions patronales ne peuvent être acceptées intégralement. Les négociations, par conséquent, s'échelonneront sur 8 long mois. Les travailleurs négocient pour la première fois en front commun. Enfin, l'opposition des travailleurs face à la méthode employée pour l'introduction des changements technologiques va toutefois se solder par quelques gains. Ces gains permettent de conserver, même de nos jours, une certaine sécurité d'emploi à LA PRESSE.

Les travailleurs ont pu acquérir l'augmentation de salaire désirée (14).

Au chapitre de la reconnaissance syndicale, les typographes ont obtenu que soit supprimée du texte patronal une disposition qui délimitait à un lieu physique la présence du syndicat. Cela aurait donné la possibilité au patronat d'ouvrir des ateliers parallèles non syndiqués. La reconnaissance syndicale est donc étendue à tout travail de composition, tout en conservant les 5 classes d'emploi.

L'introduction des appareils OCR (optical character recognition) et CRT (cathodic ray tube) a été tolérée dans les ateliers de composition, mais à condition que seuls les typographes aient juridiction sur ceux-ci. Mais ils n'ont pas réussi à avoir la juridiction sur les mêmes appareils qui seront installés aux secteurs des petites annonces et du magazine Télé-Presse.

Quelques travailleurs auront une semaine de 4 jours (l'équipe de nuit) dès que les appareils seront installés: nouveauté stratégique qui permet d'éviter les réductions de postes.

L'entrée d'informations sur rubans perforés est limitée aux dépêches de la Presse Canadienne et aux cotes de la Bourse.

De plus, les 11 syndicats de LA PRESSE peuvent finalement jouir d'une clause générale de sécurité d'emploi qui protège les employés contre toute mise à pied consécutive à des changements technologiques, à des transformations dans les procédés d'opération, à l'octroi de contrats à forfaits ou à l'exécution hors de l'entreprise d'un travail pour le compte de LA PRESSE.

Et enfin, le "manning" a pu être conservé dans quelques ateliers tels que l'impression, ce qui empêche le quotidien d'investir sur des appareils plus rapides et plus coûteux, car il ne peut réduire le nombre d'employés par machine.

Suite au conflit de 71 (en juin 72), M. Roger Lemelin est nommé président et éditeur de LA PRESSE. A son arrivée, il décide de procéder à une nouvelle restructuration administrative du quotidien:

> "M. Lemelin... avait éliminé des dépenses de l'ordre d'un million de dollars, a ensuite chargé ses directeurs de faire le même nettoyage dans leurs secteurs, leur disant "Vous êtes les nouveaux responsables de LA PRESSE et vous allez m'aider à rendre LA PRESSE une entreprise rentable, en dépistant les dépenses inutiles. Vous allez faire preuve d'imagination..." (15)

En septembre 74, le renouvellement des conventions collectives s'est fait sans perdre une seule journée de publication. Cela, d'une part, grâce au front commun CSN-FTQ des 1,000 employés syndiqués de LA PRESSE et, d'autre part, grâce à la situation de stabilité organisationnelle résultant de la réorganisation de Lemelin (16).

Les employés de LA PRESSE ont obtenu une nouvelle hausse de salaire (100% en l'espace de 30 mois). De plus, le front commun est reconnu dans les faits. D'autres nombreux gains à portée sociale ont également été réalisés (vacances, congés de maternité payés partiellement, etc.). Et finalement, les dangers de concentration des entreprises de presse sont éliminés par une clause améliorée de sécurité d'emploi.

- Le conflit de 76 (du 6 octobre 76 au 4 mai 77)

La grève de 76 porte au début essentiellement sur un litige entre le secteur de l'information et la direction du journal. Le conflit commence par un débrayage de 48 heures contre la nomination d'un chef à la section des sports et contestée par le syndicat:

> "Déjà, depuis plus d'un an, les relations allaient s'envenimant à la rédaction et c'est contre cette volonté soudaine de leur casser les reins... que réagirent spontanément les membres du personnel de la rédaction... Rentrer les mains vides dans les circonstances revenait à accepter de voir la partie patronale sabrer les conventions et les droits acquis, comme elle en avait clairement manifesté l'intention..." (17).

En raison du front commun né lors du conflit de 71, le litige de 76 s'est répandu aux autres groupes de métiers. Il y eut en effet négociation sur la plupart des conventions collectives échues, de même qu'au journal MONTREAL-MATIN.

Avec cette grève, les employés des services des techniques, opérations et production (TOP) ont acquis le titre de techniciens, avec augmentation de salaire. Ils ont également gagné un champ de juridiction qui protège le service et son personnel.

Le STIP sera consulté dorénavant sur le choix de leur chef de division.

Et, comme dans toutes les dernières grèves à LA PRESSE, on négocie l'introduction des changements technologiques. Cette fois-ci, on stipule sur le rythme et le volume de ces derniers.

Un gain assez considérable est l'obtention de la semaine de 4 jours pour plusieurs centaines d'employés. Ce gain représente une dernière alternative pour les travailleurs face à la haute productivité causée par la technologie.

Suite à la grève, les gestionnaires, Messieurs Lemelin, Savard et Roy, déclarent en janvier 79 que LA PRESSE se porte bien; le tirage est redevenu normal et la publicité a même subi une augmentation:

> "LA PRESSE a été prévoyante depuis 5 ans. Elle a planifié ses besoins en main d'oeuvre et ses investissements dans la technologie. D'autre part, on ne prévoit pas de surplus de personnel d'ici 81 dans le secteur de la production grâce, notamment, au gel de l'embauche depuis 72, compensé par l'octroi du temps supplémentaire." (18)

Pour ce qui est de la technologie:

> "... LA PRESSE est munie d'une technologie "la plus avancée en Amérique du Nord". Elle n'aura donc pas à effectuer des investissements majeurs au cours des prochaines années. Tout le temps peut être consacré à l'amélioration du produit et sa présence sur le marché." (19)

Pourtant, quelques mois plus tard, soit le 11 mai 79 (20), une autre déclaration vient infirmer totalement le beau discours des gestionnaires. Une nouvelle conférence de presse annonce que le journal doit réduire son personnel de 175 postes. Décision qui s'inscrit dans l'optique "d'une saine

gestion et d'une rentabilisation de l'entreprise... "Les conditions dans lesquelles nous opérons ont changé au point de nous créer un surplus de personnel...".

Se sont essentiellement 3 secteurs qui seront touchés:

- La rédaction, dont 35 postes sont destinés à être supprimés et où 11 "départs volontaires" sont souhaités;

- La composition, dont aucun typo n'a été mis à pied depuis la fermeture de MONTREAL-MATIN, accuse un surplus d'une quarantaine de postes. De plus, "on trouve coûteux de remplacer les postes vacants" (21);

- L'impression, où M. Roy voudrait pouvoir réévaluer le "manning".

Conclusion de la première partie

A travers ce bref historique, on peut voir que les 15 dernières années ont été difficiles pour les travailleurs du quotidien.

Au départ, les premiers changements technologiques ont pris au dépourvu les syndicats. Les travailleurs,n'ayant pu analyser le phénomène, visualisaient mal les conséquences à long terme sur leur emploi.

Dès 71, le syndicat a pris une attitude plus défensive: la rapidité avec laquelle on instaurait les nouvelles techniques de production attirait une opposition féroce des travailleurs face au changement. L'accent était surtout mis sur la sécurité d'emploi: "manning", protection en cas de concentration de presse, délais d'application prolongés, refus de "polyvalence", etc.

La structure syndicale de LA PRESSE, en front commun depuis 71, lui a permis de garder certains privilèges par rapport aux autres entreprises qui engagent la même catégorie d'hommes de métiers: la semaine de 4 jours, les cours de recyclage, des salaires élevés.

Mais, malgré cela, l'entreprise a toujours réussi, avec le temps, d'arriver à ses buts: introduire les changements qu'elle avait prévus tels que les OCR et CRT, les bandes perforées, et ensuite, la photocomposition, le procédé offset, etc., et éliminer le personnel en surplus.

Essayer de voir par quels moyens et par quelles faiblesses du syndicat cela a été possible n'a pu être élaboré ici, et prendrait une connaissance plus approfondie des rouages syndicaux et patronaux de l'entreprise.

Suite à cet état des faits, l'attitude syndicale qui semble se déceler n'est plus une opposition inconditionnelle aux changements mais bien d'en négocier les conditions, même si cela peut signifier déqualification et retraites avancées.

Comme le disait un typo à LA PRESSE:

> "...Si l'employeur profite grandement des changements technologiques, les employés doivent aussi en profiter. C'est comme cela que l'on peut introduire humainement des changements technologiques.
>
> ...Pour les typos, il y a deux attitudes possibles face aux changements technologiques: les refuser ou les accepter. Si tu refuses, tu perds ton emploi à plus ou moins long terme, parce que l'employeur va introduire les changements qu'il veut avec le nombre d'employés qu'il veut. Si tu acceptes, tu t'arranges pour avoir ton mot à dire..." (22)

C'est ainsi qu'on voit apparaître des clauses telles qu'avoir le droit de négocier le type d'équipement, d'avoir accès à des cours de recyclage sans perte des bénéfices d'ancienneté.

L'important, en temps de crise, est surtout de pouvoir conserver son emploi, même s'il est plus abrutissant et plus routinier. Le prestige réside dans le fait d'éviter de se faire remplacer par une dactylo payée à un taux inférieur.

DEUXIEME PARTIE

La situation présente

au quotidien LA PRESSE

1- Données générales

Le quotidien LA PRESSE tire présentement 192,000 copies les jours de semaine et 290,000 copies le samedi (1). Ces dernières années, grâce à un grand effort de marketing (parution le matin depuis août 80, format tabloïd pour les sports, augmentation des pages financières), le tirage est à la hausse. Une augmentation de 31,000 copies s'est fait sentir depuis le 20 septembre 79.

Bien que le tirage augmente, la main d'oeuvre, par contre, est à la baisse. De 1,700 employés qu'ils étaient en 76 (2) ils sont 1,350 en 80 (dont 150 cadres). Dans la dernière année (de septembre 79 à septembre 80), 120 personnes ont dû quitter leur emploi. Toutefois, la restriction du personnel n'est pas encore terminée. Dans une récente déclaration (3), M. Lemelin (rédacteur en chef) estimait que si LA PRESSE retrouve le nombre d'employés qu'elle avait en 1972 (approximativement 1,250), il serait satisfait. Il se fixe un délai de 2 ans pour atteindre ce chiffre. C'est-à-dire, d'ici septembre 82.

Le secteur de la production n'a pas créé de nouveaux emplois depuis au moins 10 ans. Il n'y a donc pas eu d'entrée de jeunes dernièrement. L'âge moyen y est de 45 ans et le grade généralisé celui de compagnon.

Il existe cependant d'autres secteurs dont la main d'oeuvre est plus jeune et cela est essentiellement dû au fait que ces secteurs ne fonctionnent pas en atelier fermé. C'est le cas, par exemple, des annonces classées. Depuis le

conflit de 71, le syndicat a admis que LA PRESSE y installe un système automatique d'impression. Il a été convenu à l'époque que les annonces classées soient montées et tapées par des secrétaires. Ce nouveau système a finalement été mis en application en 76.

Il existe, d'autre part, peu de mobilité de personnel. C'est une forme de protection dont s'est doté le syndicat afin de faire conserver les postes à ses travailleurs et leur éviter un recyclage qui pourrait s'avérer déqualifiant à long terme. Les gestionnaires, pour leur part, revendiquent la "polyvalence" depuis 71, mais cela sans grand succès jusqu'à présent. Car en plus de procéder à une restriction du personnel, LA PRESSE veut également réduire les coûts que signifient les hommes de métier. En introduisant un équipement de production dont la manipulation se simplifie, il compte économiser en main d'oeuvre (4). Cela n'a été possible que partiellement (ex. annonces classées) car la majeure revendication du syndicat est la sécurité d'emploi de ses hommes de métiers. C'est pour cela d'ailleurs, qu'il existe encore à LA PRESSE l'atelier de composition et de photogravure. L'avancement technologique aurait permis depuis déjà fort longtemps leur élimination.

Le patronat peut toutefois procéder à des changements technologiques dans les ateliers, à condition de conserver la même main d'oeuvre et les mêmes normes salariales. A cet effet, le syndicat accepte la possibilité de recyclage des travailleurs de l'atelier ayant subi des changements, et cela, aux frais de l'entreprise. Peu nombreux sont les secteurs où le recyclage a nécessité une longue période de formation et une augmentation de la qualification. Seul le domaine de l'entretien de l'équipement a nécessité un recyclage sérieux. Car

la politique de l'entreprise veut que l'entretien soit fait sur place par des employés de LA PRESSE, contrairement à d'autres entreprises d'impression où l'entretien de l'équipement se fait par des techniciens envoyés par le fournisseurs d'équipement. C'est ainsi qu'on procède présentement à transformer les électriciens de LA PRESSE en électroniciens.

II- Changements et perspectives par secteur de production à LA PRESSE

A- Brève description du processus de production

Un portrait de l'ensemble du processus de production s'avère nécessaire pour ensuite pouvoir procéder à une description plus détaillée des différentes étapes de production et voir en quoi consistent les derniers changements à LA PRESSE.

La première phase d'un journal consiste à se procurer un contenu propre à se faire imprimer ; trois départements s'occupent de le faire parvenir au secteur de la production:

- la rédaction;
- la publicité;
- les annonces classées (voir tableau, p.25).

Tous ces textes sont acheminés au STOP (Service Technique d'Organisation de la Production) qui planifie et organise le contenu, le nombre de pages, la disposition des textes, etc., pour ensuite diriger le tout soit à la photogravure, soit à la composition, selon le besoin.

Les photograveurs reçoivent les photos, vignettes et reproductions à être publiées. Ils les photographient d'après les indications du STOP, font les retouches, gravent les plaques de zinc et produisent les vignettes pour l'impression (5).

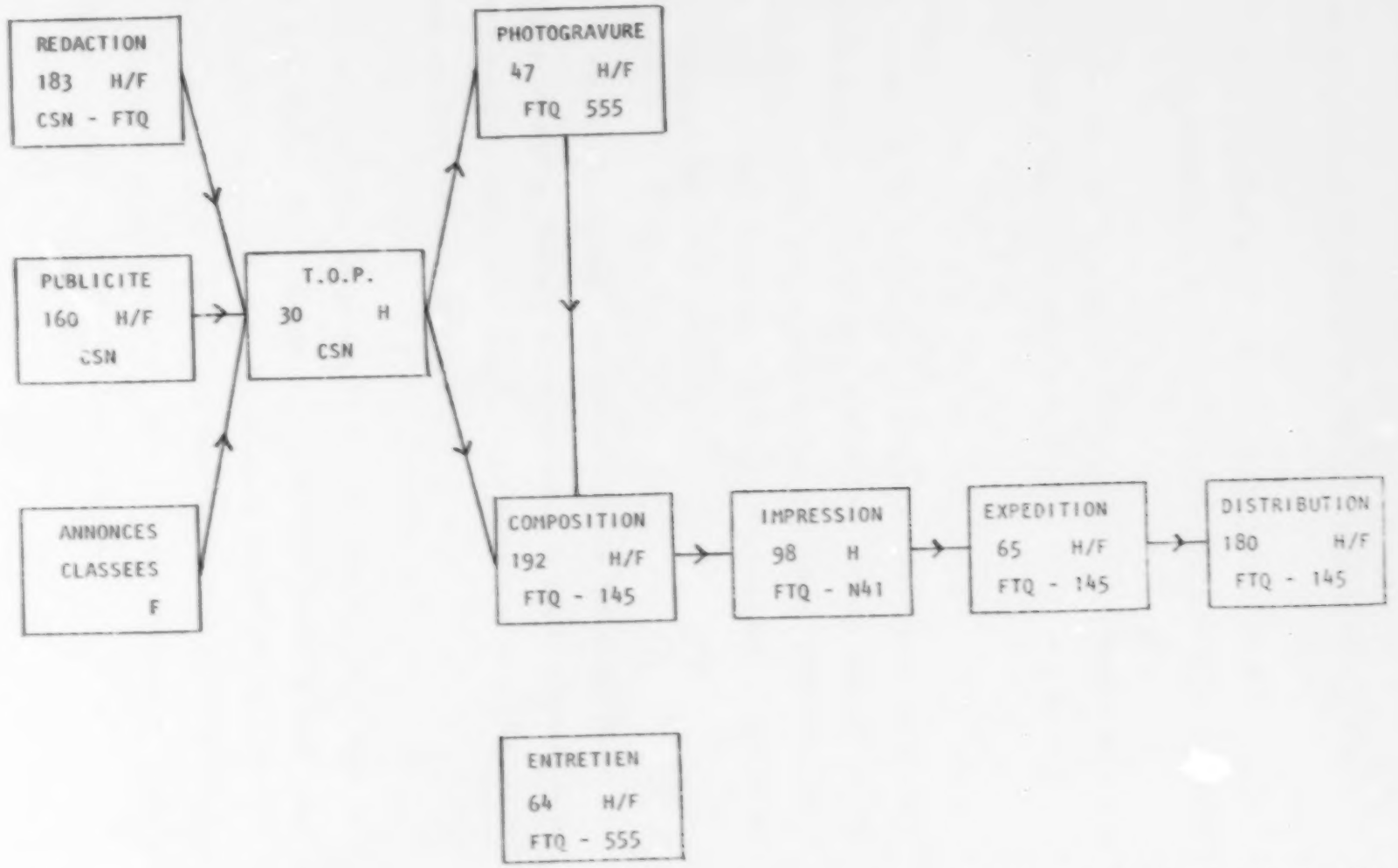
Au service de la composition, on procede à toutes les étapes préparatoires à l'impression du journal. La photocomposition est le procédé qui est présentement le plus utilisé et consiste à composer le texte à partir d'un clavier semblable à celui d'une machine à écrire. Les informations sont enregistrées sur bandes perforées ou magnétiques, ou encore traitées directement par une mémoire reliée à un système photo-électrique qui permet, après développement photographique, de les obtenir sous forme de papier (bromure)" (6).

Enfin, ce négatif sera utilisé pour la fabrication de plaques à imprimer. Au quotidien LA PRESSE, c'est le procédé "offset" qui est utilisé pour l'impression de l'ensemble du journal depuis 76. Sa particularité consiste à remplacer les lourdes plaques de plomb par une fine feuille de zinc ou magnésium. Une plaque offset consiste à obtenir, sur un film photographique, l'image du modèle à imprimer (7).

Les plaques doivent ensuite être placées sur des imprimantes. A LA PRESSE, le procédé d'impression a passé du "Letterpress" (typographie) au système "dilitho" (offset direct, dont le procédé sera spécifié dans la seconde partie). L'offset est basé sur le principe lithographique qui est la répulsion des encres et l'eau. L'offset n'existe qu'en rotatives. Pour l'impression d'un journal, se sont des rotatives à passage vertical ou oblique.

A la sortie des presses, le journal doit, avant de se faire distribuer, passer au service de l'expédition où les cahiers spéciaux tels que "Perspectives" et la publicité doivent y être encartés.

PROCESSUS DE PRODUCTION AU QUOTIDIEN "LA PRESSE"



SOURCE: Codex No 327, HEC, p. 66.
(avec quelques modifications)

B- Les plus récents changements et leur répercussion sur l'emploi

- La généralisation des systèmes informatisés avec terminaux à écran cathodique: les petites annonces et la rédaction électronique

L'introduction du système VDT (Video Digital Terminal) au processus de production a considérablement bouleversé le schéma de l'entreprise traditionnelle.

L'application concrète de ce système a lieu essentiellement dans les premiers secteurs de la chaîne de production: petites annonces et rédaction. Les étapes subséquentes se voient ainsi considérablement modifiées. C'est le cas par exemple de l'atelier de composition qui doit également se convertir peu à peu aux écrans cathodiques.

A cela s'ensuit une simplification et une fusion des étapes de production d'un journal qui mettent en danger nombre de postes d'hommes de métiers tels que les typographes, les clicheurs, les linotypistes et autres, et rendent les postes restants monotones et répétitifs.

Déjà, au début des années 70, il était question de se doter de ce système à LA PRESSE. Mais, puisque son introduction posait un danger à la sécurité d'emploi, les représentants des hommes de métier ont fait pression pour retarder l'application du système. Les conflits de 71 et de 77 avaient, entre autres, comme tâche de négocier l'introduction de ces changements technologiques. Leur application généralisée fut en effet retardée.

Le premier système VDT a pu finalement être introduit dans le secteur des petites annonces en 76. Ce secteur était auparavant sous la juridiction de l'atelier de composition. Présentement, c'est un atelier indépendant où l'entrée des données est faite par des secrétaires ou des dactylos ayant subi un recyclage pour l'utilisation de claviers-écrans. Le coût de l'équipement a pu ainsi être amorti par la baisse du coût de la main d'oeuvre, et par une sérieuse hausse de la productivité.

Le système des petites annonces est de provenance américaine (HARRIS 22100 de IBM) et consiste à recevoir les demandes par téléphone. La dactylo tape les données sur le clavier et indique d'après une codification spécifique les coordonnées de l'annonce. L'ordinateur en fait la classification selon les différentes rubriques existantes et facilite la gestion des comptes. Il calcule de façon précise le lignage et le coût quand l'annonce est commandée. Il fait également l'analyse de crédit (d'après le numéro de téléphone du requérant), vérifie les horaires, l'allocation de l'espace, la facturation et le classement.

Les annonces n'ont pas besoin de passer par l'atelier de montage, elles sortent sur des pages entières et n'ont plus qu'à se faire imprimer.

Suite à la modernisation des petites annonces, le service de la rédaction subit présentement les plus récentes transformations entreprises par le quotidien. On procède en effet depuis décembre 80 à l'installation progressive de claviers-écrans propres à la rédaction électronique.

L'équipement est de provenance américaine (ATEX no 90) et consiste à remplacer les traditionnelles machines à écrire des journalistes par des claviers-écrans reliés directement à l'unité de photocomposition.

Le procédé élimine la tâche des linotypistes (correcteurs d'épreuves) et remet sérieusement en question la nécessité des ateliers de composition et de photogravure. Avec ce système, la composition et la mise en page deviennent des tâches propres à l'ordinateur:

> "Dès lors que les textes sont dans l'ordinateur, on peut donner à ce dernier des ordres pour qu'il dispose les articles, les titres et les illustrations dans le format précis d'une page de journal et faire sortir de la photocomposeuse, non plus des bandes de papier, mais la page complète" (8).

Le système ATEX est relié à 2 ordinateurs en marche à la fois. Ceci permet d'éviter les retardements causés par des pannes de l'un ou de l'autre des ordinateurs. De plus, chaque unité centrale peut détecter l'erreur de l'autre.

Le système ATEX possède un clavier simple avec des touches de fonctions spéciales placées sur des rangs à part, car les fonctions ne se limitent pas à la simple rédaction d'articles. Il peut également se relier au service de la documentation ou à des banques de données. L'appareil permet de corriger, d'inverser des paragraphes ou des phrases, de revenir en arrière, de vérifier l'orthographe ou les répétitions abusives.

Les nombreuses possibilités des appareils ont rendu leur implantation facile. Les journalistes, principaux utilisateurs du système, ont perçu les changements d'un oeil positif.

Mais bien que réceptifs, ces derniers ont posé certaines conditions. Les négociations patronales-syndicales furent longues et quelque peu conflictives.

Le syndicat des journalistes (CSN) ainsi que le syndicat de l'atelier de composition (local 145, FTQ) ont été les principaux concernés. D'une part, le syndicat des journalistes voulait participer au choix des appareils. C'est ainsi qu'un comité patronal-syndical fut chargé d'analyser les différents appareils existants sur le marché et de choisir un modèle non plus centré sur le prix et la productivité mais également basé sur celui qui pouvait apporter les meilleures conditions de travail (sécurité, confort, etc).

Une autre condition a été revendiquée par les journalistes de LA PRESSE et c'est le droit à la confidentialité de leurs articles. A cet effet, il a été mis à leur disposition une zone secrète pouvant "stocker" provisoirement les articles inachevés, les notes et adresses personnelles.

D'autre part, il a été question de légiférer sur l'amplitude de l'application du système. Afin de retarder quelque peu l'élimination totale du métier de typographe et de photograveur, tous les textes qui ne nécessitent pas de travail de journalistes sur place, tels que les nouvelles provenant de l'extérieur, les pages d'horaires, les résultats de la Bourse, restent sous la juridiction des typographes. L'introduction de "mallettes-émetteurs" a également dû être retardée. La mallette-émetteur est un appareil portatif composé d'une machine à écrire et d'un système émetteur:

> "Il lui suffit de se brancher sur une ligne téléphonique. Une fois la communication établie avec le journal, l'article va directement s'inscrire dans la fameuse mémoire de l'ordinateur, au fur et à mesure de sa frappe. Les articles sont alors pris en charge par le copy-editor (chef de service) et les editors qui assurent la mise en forme rédactionnelle... Ce sont en quelque sorte des rédacteurs-secrétaires de rédaction."

La rédaction électronique, après avoir obtenu les gains demandés, ne pose pas de sérieux problèmes aux journalistes.

Au niveau de l'emploi, en septembre 80, LA PRESSE annonçait la nécessité d'augmenter le nombre de journalistes affectés à la couverture de l'actualité économique et aux sports (9).

De plus, la convention collective prévoit tout licenciement en exigeant de l'employeur de se départir des services de tous ses collaborateurs extérieurs avant de mettre à pied un seul des salariés réguliers à la rédaction.

En ce qui a trait aux dangers que peut causer l'utilisation d'écrans de télévision, les journalistes ne se sentent pas visés, du fait que le travail sur écran ne sera nécessaire que 2 ou 3 heures par jour. De plus, les journalistes n'ont pas d'horaire fixe et travaillent à des heures irrégulières.

Chez les préposés aux petites annonces, par contre, les risques pour la santé augmentent à cause de l'utilisation constante de l'écran cathodique.

Le système peut également s'avérer sérieusement dangereux pour les secteurs qui suivent l'étape de la rédaction. C'est le cas pour la composition et la photogravure qui subissent et ont toujours subi les plus considérables transformations.

- Perspectives de changement à la composition

Depuis la venue des écrans cathodiques aux petites annonces, à la rédaction et partiellement à la composition, 38 postes de typographes ont dû être coupés. Comme l'explique d'ailleurs M. Roger Lemelin, rédacteur en chef, dans un éditorial:

> "Au comité exécutif nous continuons d'étudier les structures administratives du journal; mais de plus en plus, il semble que nous devons alléger et simplifier, fusionner et réaffecter... au niveau des employés, notre problème est plus complexe et plus troublant, spécialement chez les typographes. Il est crucial et urgent que nous installions les écrans cathodiques à LA PRESSE... nous compterons d'un nombre substanciel de typographes en trop et protégés par une clause de sécurité d'emploi. Nous essayons de négocier avec le syndicat concerné des retraites prématurées, des indemnités de licenciements, et ce, dans un climat de compréhension, de bon sens et d'équité pour des hommes qui ont participé depuis longtemps et loyalement à l'existence de LA PRESSE." (10)

La sécurité d'emploi qu'ont actuellement les typographes retarde l'application d'un système généralisé de composition et de montage sur écran. Ainsi, comme le dit M. Guy d'Arcy, directeur du personnel:

> "L'économie que nous comptons réaliser avec le rachat de ces 38 emplois à la compo nous aurait permis d'installer des VDT avant le 1er décembre (80); nous devrons probablement reporter ce projet à plus tard si nous ne pouvons la réaliser."
>
> (Laval Le Borgne in
> LA PRESSE, le 14 août 80)

Présentement, le système de composition le plus généralisé à LA PRESSE, consiste à dactylographier et à codifier le contenu à imprimer à l'aide d'un appareil relié à un perforateur de ruban. Le ruban perforé (input) est alors décodifié par une "métro-set" qui sort les textes ou caractères sur papier sensible (bromure) (output).

Le texte composé, accompagné des photos ou diagrammes provenant de l'atelier de photogravure, est alors collé sur une feuille de montage à l'emplacement prévu sur la maquette. L'ensemble de la page est transmis au laboratoire photographique où un film est réalisé à l'aide d'un banc de reproduction. Le film est alors superposé à un support photosensible et ensuite exposé à une source lumineuse pour obtenir une plaque (en zinc ou en magnésium) à remonter sur une presse offset.

Cette méthode, bien que déjà dépassée, a permis de faire la transition entre la composition mécanique (photon) et la composition électronique.

Auparavant, le ruban perforé était lu par la linotype qui fabriquait des caractères de plomb et obtenait des pages métalliques qui allaient ensuite au service de la clicherie. La clicherie en tirait un plan qui une fois pressé était rembourré et installé dans une forme semi-cylindrique où l'on coulait du plomb sous pression pour obtenir les plaques semi-cylindriques.

Le service de la clicherie a disparu. Il a été incorporé à l'atelier de photogravure puisqu'à présent plus qu'une seule plaque est devenue nécessaire.

Bien que protégé par une clause de sécurité d'emploi, l'atelier de composition sera bientôt appelé à subir des transformations. Les changements proposés consistent à éliminer les bandes perforées par une technique de photocomposition où les caractères sélectionnés un à un au clavier sont saisis et immédiatement reproduits dans l'ordre, à très grande vitesse, par l'intermédiaire d'un dispositif photographique sur une surface sensible appropriée.

Une autre perspective d'avenir consiste à faire même le montage sur l'écran, ce qui éliminerait le travail de coupage et collage exécuté présentement à la main.

Il existe présentement à l'atelier de composition de LA PRESSE quelques exemplaires de cet équipement de pointe: les HARRIS 22100. Mais elle sont seulement utilisées pour le secteur de la publicité.

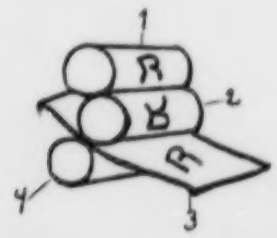
Avec ces nouveaux procédés, les ateliers de composition et de photogravure seront appelés à disparaître. Le travail sera en grande partie exécuté par les journalistes et complété par des commis sans grande qualification en terme de métiers propres à l'imprimerie.

- <u>L'atelier d'impression: adaptation des presses au procédé DILITHO</u>

Le processus à la chaîne se poursuit. Les changements subvenus aux ateliers de composition vont irrémédiablement se répercuter à l'impression. Mais les modifications dans ce secteur seront mineures par rapport à celles subies à la composition et à la rédaction.

LA PRESSE a dû ainsi passer du "letterpress", qui est le processus traditionnel d'impression typographique sur rotatives, au système "DILITHO" ou OFFSET DIRECT.

Une presse offset traditionnelle consiste à imprimer le papier à partir "d'un cylindre revêtu d'une feuille de caoutchouc dit blanchet. Le report (offset en anglais) sur le blanchet se fait à partir d'une plaque métallique acceptant l'encre aux endroits portant le dessin et le repoussant ailleurs grâce à un mouillage permanent"(11).



1. *Plaque offset encrée.*
2. *L'image encrée se dépose sur le blanchet.*
3. *L'image se reporte par pression sur le papier.*
4. *Cylindre de pression ou table.*

La grande innovation de l'offset direct ou DILITHO est d'éliminer le blanchet qui est la toile caoutchoutée recouvrant le cylindre intermédiaire (12).

Cette conversion a pu se faire sans éliminer les presses qui étaient déjà sur place. Il a suffit de recouvrir les cylindres encore en fonction avec des plaques de cuivre. Cela a été fait par des contracteurs américains spécialisés dans le domaine.

Le recyclage des pressiers a été rapide. Le nouveau procédé a simplifié les fonctions. Les plaques ont élé allégées, le transport des gros rouleaux de papier modernisé. Enfin, comme le disait M. J. Langlois à LA PRESSE, "même une femme pourrait maintenant travailler comme pressier. De cols bleus nos hommes de métiers sont passés à des cols blancs."

La simplification des tâches a amené, comme dans le reste des ateliers, la volonté de réduire le nombre de pressiers par presse. Présentement, il existe 4 presses de 9 unités chacune. Tous les pressiers et aide-pressiers sont affiliés à la FTQ, local N.41, et ils fonctionnent en atelier fermé avec des quotas minima d'individus par presse ("manning").

Le quotidien LA PRESSE tente depuis fort longtemps d'éliminer le "manning" chez les pressiers, mais sans grand succès. Ainsi, dès qu'il se libère un poste, le quotidien est dans l'obligation de le remplir. Ce qui n'est pas le cas dans les autres secteurs. De plus, c'est le syndicat qui se charge de trouver le candidat. Un aide-pressier déjà en fonction à LA PRESSE, par exemple, ne peut prendre le poste de pressier, car son syndicat fonctionne avec des listes dont la priorité est l'ancienneté dans le métier.

- L'entretien

Ce secteur ne fait pas directement partie de la production. Mais c'est un service parallèle et relativement important.

Le quotidien LA PRESSE a comme politique d'avoir sur place des individus préposés à l'entretien. Contrairement à d'autres compagnies qui délèguent ce facteur aux entreprises qui leur fournissent le matériel.

C'est ainsi qu'il existe de nombreux plans d'apprentissage, tant pour les utilisateurs que pour les réparateurs. Des stages d'apprentissage ont lieu sur place ou occasionnellement aux Etats-Unis. Et cela à chaque introduction d'un nouvel équipement.

A l'entretien, la dernière initiative consiste à convertir les électriciens de LA PRESSE en électroniciens. A cet effet, un professeur est engagé pour procéder au recyclage.

Il est important de souligner ce secteur car c'est là qu'a lieu l'augmentation constante de la qualification.

D'autres préposés à l'entretien sont attachés à l'atelier de composition et sont indépendants de l'entretien général. Des problèmes de juridiction existent entre ces deux groupes, dont le mobile est la volonté d'élargir au maximum les secteurs dont ils ont la responsabilité. Les uns comme les autres veulent avoir l'exclusivité de l'entretien des écrans cathodiques de la rédaction. Le conflit n'est pas encore réglé. C'est un enjeu dont on vise des perspectives à long terme, la sécurité d'emploi.

En effet, si l'atelier de composition ferme à moyen terme, les préposés à l'entretien de ce secteur perdront leur emploi. Par contre, s'ils élargissent leur champ d'action, ils peuvent à long terme avoir juridiction sur des appareils futuristes tels que ceux entraînés par la télématique que le quotidien pense sérieusement à implanter.

III- Perspectives d'avenir

L'automatisation graduelle des entreprises de presse entrainera d'ici peu de considérables changements, tant sur l'organisation du travail dans l'entreprise que sur le contenu et la diffusion de l'information.

D'après ce qui a pu être perçu au quotidien LA PRESSE, celui-ci tend vers une réduction de plus en plus accrue de son nombre d'employés. A cela s'ajoute une concentration des tâches à effectuer à un minimum d'ateliers et une réduction de personnel qualifié directement attaché au processus de production. La réduction de main d'oeuvre qualifiée est compensée par un équipement plus moderne qui réduit les étapes de production à un minimum et par l'embauche de personnel non qualifié qui assiste le peu d'hommes de métiers encore à l'emploi.

Il est possible que la forme du journal subisse des transformations également. Une réduction du nombre de pages est prévue. Cela à cause, d'une part, de la concentration d'entreprises qui diffusent une publicité unique (ex: Eaton, Steinberg), mais surtout par l'apparition d'un nouveau concurrent: la télématique.

La querelle à ce sujet est encore présente mais on peut tout de même affirmer que les entreprises de presse telles que LA PRESSE ou THE GAZETTE ne veulent pas être dépassées par cette innovation. Elle veulent surtout y participer.

C'est ainsi que LA PRESSE entreprend de s'y investir sérieusement. Le quotidien collabore présentement à une expérience conjointe avec la société

Télécâble-Vidéotron auprès d'une cinquantaine d'abonnés de ce télé-distributeur.

La lutte est dure entre les entreprises de presse et les compagnies de téléphone et de câblo-distribution qui voudraient bien s'approprier ce secteur. A ce sujet, rien n'est encore joué. Il est même incertain que ce type de diffusion d'information soit bien accueilli par la population. Cela reste à voir...

NOTES DE LA PREMIERE PARTIE

CHAPITRE I

(1) GODIN, Pierre, L'information-Opium: une histoire politique du journal LA PRESSE, Editions Parti Pris, Montréal (1973).

Voir "Un journal de parti et de famille (1884-1958)", p.

(2) ALLAIRE, Yvan & MILLER, Roger-Emile, L'entreprise de presse et la liberté d'information: le cas de LA PRESSE et de Power Corporation, Commission royale d'enquête sur les groupements de sociétés, Etude no 23 (1977) p. 20.

(3) GODIN, Pierre, op. cit.

(4) Idem.

(5) De nos jours, un tirage de 230,000 copies est un succès, mais pour les années 60, moment de l'apogée du journalisme écrit, ce chiffre aurait pu largement être dépassé.

(6) A cette époque, les propriétaires étaient Mme du Berthiaume et ses neveux, les frères Ducharme.

CHAPITRE II

(7) GODIN, Pierre, op. cit. p. 275.

(8) Idem, p. 390.

(9) Idem, pp. 390-391.

(10) C'est un fait souvent souligné. Cela est répété avec emphase dans le dossier Point de Mire/Québec-Presse. Il nous a même été confirmé par le directeur du personnel de LA PRESSE.

(11) "Dossier LA PRESSE/POWER CORPORATION", Document spécial, Point de Mire, Vol. 3, No 8, le 4 décembre 1971.

(12) "Le lock-out de LA PRESSE: serait-ce le début d'une situation permanente?" par Gisèle Tremblay in Le Devoir, le 21 août 1971.

(13) "Malaise syndical de LA PRESSE" in Le Devoir, le 19 juillet 1971.

(14) Les résultats de la grève ont été tirés de l'article du Devoir du 8 février 1972 paru en annexe du Codex no 327 du HEC: "Problèmes de relations de travail", 1980-1981.

(15) "Lemelin entend diriger LA PRESSE sans livres ou experts en management" in A Propos, Québec, le 19 novembre 1973.

(16) Le Soleil, le 28 septembre 1974.

(17) "Autopsie de la grève à LA PRESSE; les travailleurs de l'information répondent à Roger Lemelin" in Le Devoir, le 19 mai 1978.

(18) "LA PRESSE rettouvera ses lecteurs dans moins d'un an" in La Presse, le janvier 1979.

(19) Idem.

(20) "LA PRESSE doit réduire son personnel de 175 postes" in La Presse, le 11 mai 1979.

(21) Deux clauses syndicales ont créé cette situation: a) le manning qui oblige entre autres de remplacer les postes laissés vacants et b) la sécurité d'emploi en cas de concentration d'entreprises. Ce sont ces deux clauses que l'entreprise tente depuis fort longtemps de briser.

(22) Travail de M.F. Berger, F. Lalancette & V. Van Schendel présenté à Ruth Rose Lizée en juin 78 et intitulé "Les changements technologiques à LA PRESSE chez les typographes", pp. 12-13.

NOTES DE LA DEUXIEME PARTIE

CHAPITRE II-A

(1) Chiffres parus le 15 novembre 1980 au quotidien LA PRESSE.

(2) Ce chiffre a été atteint en juillet 76 lorsque le MONTREAL-MATIN fut intégré au même conglomérat que LA PRESSE. Les travailleurs, protégés par une clause de sécurité d'emploi en cas de concentration d'entreprises, ont tous conservé leurs postes. Mais même à cela, la fusion a progressivement coupé 400 postes.

(3) "Optimisme à LA PRESSE en dépit de certaines difficultés" par Daniel Marsolais in LA Presse, le 27 septembre 1980.

(4) D'ailleurs M. Jacques Vallée, directeur de la production, nous a donné comme raison des causes du renouvellement de l'équipement un exemple: "Le salaire de 30 typos en une année permet l'achat d'une machine à photocomposition". Pour cela, il faut couper 30 postes!

(5) Description inspirée du Codex no 327 des HEC sur "Les problèmes de relations de travail", 1980-1981.

(6) Définition de la photocomposition donnée par Isabelle Lamarre dans son texte sur "L'impact des changements technologiques sur les orientations syndicales dans l'industrie de l'imprimerie au Québec", mai 1981.

(7) Pour plus de détails au sujet de l'impression offset, voir dans Les encyclopédies du temps moderne: "La chose imprimée", sous la direction de John Dreyfus et François Richardeau, CEPL, Paris (1977).

CHAPITRE II-B

(8) "La rédaction électronique" in Presse Actualité, Paris, No 149, novembre 1980.

(9) Ce sont les secteurs où LA PRESSE concentre présentement son énergie. Le reste des secteurs est inchangé.

(10) Editorial de Roger Lemelin in La Presse, le 8 octobre 1980.

(11) "La chose imprimée", op. cit. p. 268.

(12) Idem, p. 47.